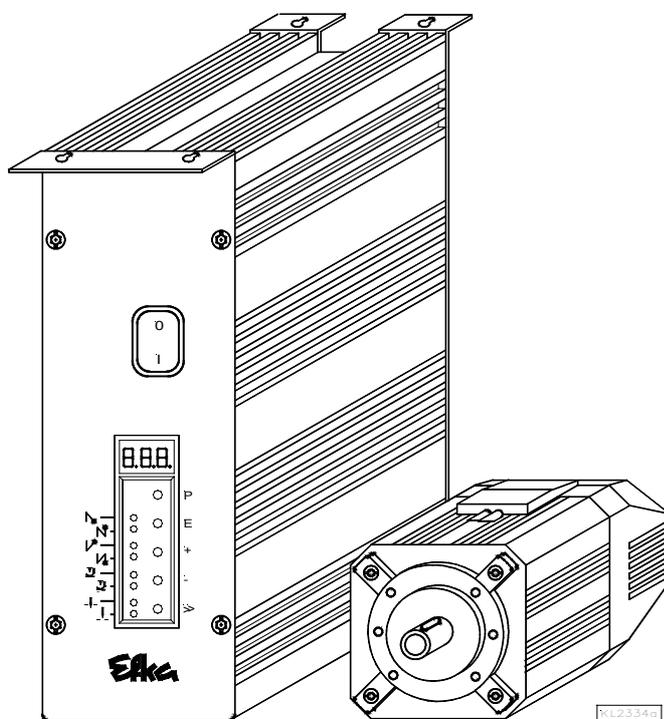


Efka dc15xx

**PANNELLO DI COMANDO dc1500 AB220A5111
FP220A5911
dc1550 AB320A5211
FP320A5951**



ISTRUZIONI PER L'USO

No. 404300

italiano

Efka
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

Efka
EFKA OF AMERICA INC.

Efka
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

CONTENUTO	Pagina
1 Importanti istruzioni per la sicurezza	7
2 Campo d'impiego	8
2.1 Utilizzo in conformità alle disposizioni	9
3 Entità della fornitura	9
3.1 Accessori particolari	9
4 Utilizzo del compilatore C200 (FP220A.../FP320A...)	11
5 Utilizzo del pannello di comando senza pannello di comando per l'operatore	12
5.1 Autorizzazione d'accesso per l'impostazione dei comandi	12
5.2 Programmazione del numero di codice	13
5.3 Selezione dei parametri	14
5.3.1 Selezione diretta dei parametri	14
5.3.2 Variare il valore dei parametri	15
5.3.3 Selezione dei parametri mediante i tasti +/-	16
5.3.4 Memorizzazione immediata di tutti i dati variati	16
5.4 Variare tutti i valori dei parametri del livello per l'operatore	17
5.5 Variazione delle funzioni	17
5.6 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima senza pannello di comando per l'operatore	17
5.7 Identificazione del programma sul pannello di comando	18
6 Utilizzo del pannello di comando con pannello di comando per l'operatore	19
6.1 Utilizzo del pannello di comando per l'operatore V810	19
6.1.1 Impostazione del numero di codice nel pannello di comando per l'operatore V810	19
6.1.2 Impostazione tramite parametri al livello per l'operatore nel pannello di comando per l'operatore V810	19
6.1.3 Impostazione tramite parametri al livello per il tecnico/fornitore nel pannello di comando per l'operatore V810	20
6.2 Utilizzo del pannello di comando per l'operatore V820	21
6.2.1 Impostazione del numero di codice nel pannello di comando per l'operatore V820	21
6.2.2 Impostazione tramite parametri al livello per l'operatore nel pannello di comando per l'operatore V820	21
6.2.3 Impostazione tramite parametri al livello per il tecnico/fornitore nel pannello di comando per l'operatore V820	21
6.3 Identificazione del programma	22
6.4 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima (DED) con pannello di comando per l'operatore	22
6.4.1 Regolazione sul pannello di comando per l'operatore V810	23
6.4.2 Regolazione sul pannello di comando per l'operatore V820	23
6.5 Tasti per l'informazione di fondo (HIT) con V820	23
6.5.1 Esempio per HIT	23
6.5.2 Ulteriori funzioni con i pannelli di comando per l'operatore V810/V820	25
6.5.3 Funzioni speciali del pannello di comando per l'operatore V820	25
6.6 Programmazione della cucitura (TEACH IN)	26
6.6.1 Programmazione dopo l'impostazione del numero di codice	27
6.6.2 Programmazione senza impostazione del numero di codice	27
6.6.3 Esempio pratico	29
6.6.4 Aggiunta di una cucitura o di un programma	30
6.6.5 Cancellazione di una cucitura o di un programma	31
6.6.6 Modo di esecuzione	31
6.6.7 Ulteriori regolazioni per il TEACH IN	31

CONTENUTO	Pagina
7 Messa in funzione	33
8 Regolazione e messa in funzione tramite la procedura dell'installazione rapida (SIR)	33
9 Regolazione della funzioni di base	35
9.1 Senso di rotazione del motore	35
9.2 Utilizzo di un modulo sensore Hall HSM001 o codificatore ad impulsi IPG...	35
9.3 Rapporto di trasmissione	36
9.4 Selezione dei decorsi funzionali (tagli dei fili)	36
9.5 Funzioni dei tasti degli ingressi in1...i10	41
9.6 Velocità di posizionamento	42
9.7 Velocità massima compatibile con la macchina per cucire	42
9.8 Velocità massima	42
9.9 Posizioni	42
9.9.1 Regolazione della posizione di riferimento (parametro 270 = 0)	44
9.9.2 Regolazione delle posizioni sul pannello di comando (parametro 270 = 0)	44
9.9.3 Regolazione delle posizioni sul pannello di comando per l'operatore V810 (parametro 270 = 0)	45
9.9.4 Regolazione delle posizioni sul pannello di comando per l'operatore V820 (parametro 270 = 0)	45
9.10 Visualizzazione delle posizioni dei segnali e d'arresto	46
9.11 Spostamento di posizionamento	47
9.12 Comportamento al frenaggio	47
9.13 Forza della frenatura di tenuta a macchina ferma	47
9.14 Comportamento all'avviamento	47
9.15 Ingressi per interruttori di prossimità	48
9.16 Visualizzazione della velocità effettiva	48
10 Funzioni con o senza pannello di comando per l'operatore	49
10.1 Primo punto dopo rete inserita	49
10.2 Partenza lenta "softstart"	49
10.2.1 Velocità della partenza lenta "softstart"	49
10.2.2 Punti della partenza lenta "softstart"	49
10.3 Alzapiedino	50
10.4 Affrancatura iniziale/infittimento iniziale del punto	51
10.4.1 Velocità n3 ad inizio cucitura	52
10.4.2 Conteggio di punti per l'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto	52
10.4.3 Correzione dei punti e funzione di velocità libera	52
10.4.4 Affrancatura iniziale doppia	52
10.4.5 Affrancatura iniziale semplice/infittimento iniziale del punto	52
10.5 Affrancatura finale/infittimento finale del punto	52
10.5.1 Velocità n4 alla fine della cucitura	53
10.5.2 Conteggio di punti per l'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto	53
10.5.3 Correzione dei punti e ultimo punto all'indietro	53
10.5.4 Affrancatura finale doppia/infittimento finale del punto	54
10.5.5 Affrancatura finale semplice/infittimento finale del punto	54
10.5.6 Sincronizzazione dell'affrancatura	54
10.6 Affrancatura ornamentale iniziale/infittimento del punto	54
10.7 Affrancatura ornamentale finale/infittimento del punto	55
10.8 Affrancatura intermedia	55
10.9 Soppressione/riciamo del regolatore del punto	55
10.10 Forza di tenuta del magnete del regolatore del punto	56
10.11 Rotazione inversa	56
10.12 Scarico della catenella del crochet (modo 4/5/6/7/16)	56
10.13 Arresto di sicurezza	57

CONTENUTO	Pagina
10.14 Variazione della corsa dei piedini uscita dei segnali M6 / flip-flop 1	58
10.14.1 Velocità della variazione della corsa dei piedini	59
10.14.2 Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini	59
10.14.3 Punti della variazione della corsa dei piedini	59
10.14.4 Variazione della corsa dei piedini per impulso (parametri 240...249 = 13)	59
10.14.5 Variazione della corsa dei piedini continua (parametri 240...249 = 14)	59
10.15 Velocità in base alla corsa	60
10.15.1 Modo d'azione della limitazione della velocità in base alla corsa	60
10.15.2 Regolazione della limitazione della velocità in base alla corsa con pannello di comando per l'operatore V820	60
10.15.3 Regolazione della limitazione della velocità in base alla corsa con pannello di comando per l'operatore V810	61
10.15.4 Regolazione del potenziometro sulla macchina JUKI cl. LU-2210/LU2260	61
10.16 Limitazione della velocità n9	62
10.17 Limitazione della velocità n11 con uscita dei segnali M10 / flip-flop 2	62
10.18 Disinserimento delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura	63
10.19 Dispositivo di controllo del filo della spolina	63
10.20 Dispositivo d'arresto del filo inferiore (modi 20 e 25)	64
10.21 Taglio dei fili	64
10.21.1 Rasafilo/scartafilo (modi 0, 2, 3, 10, 13, 14, 20, 22, 23, 25, 26)	64
10.21.2 Velocità di taglio	65
10.21.3 Rasafilo a punto catenella (modi 4, 5, 6, 21 e 24)	65
10.21.4 Tempi dei segnali di taglio con macchine a punto catenella	65
10.22 Funzioni per macchine da cucire sacchi (modo 5)	65
10.23 Funzioni per macchine a punti di sicurezza (modo 21)	66
10.24 Funzioni per macchina Pegasus MHG-100 (modo 24)	66
10.25 Funzioni per macchine a soprappiglio (modo 7)	66
10.25.1 Segnale "aspiracatenella"	66
10.25.2 Conteggi iniziali e finali	68
10.26 Funzione del segnale d'uscita M8	68
10.27 Funzione del segnale d'uscita M11	68
10.28 Taglia-nastro/forbici rapide (modo 6/7/15/16)	69
10.28.1 Funzioni per il modo 6	69
10.28.2 Funzioni per il modo 7	69
10.28.3 Funzioni per il modo 15	70
10.28.4 Funzioni per il modo 16	71
10.29 Taglia-nastro manuale/forbici rapide	72
10.30 Impilatore manuale	72
10.31 Selezione dei segnali M8, M9 e M10 ad inizio cucitura	73
10.32 Cucitura con conteggio dei punti	73
10.32.1 Punti per il conteggio dei punti	73
10.32.2 Velocità del conteggio dei punti	73
10.32.3 Cucitura con conteggio dei punti con fotocellula inserita	74
10.33 Cucitura libera e cucitura con fotocellula	74
10.34 Fotocellula	74
10.34.1 Velocità dopo riconoscimento per fotocellula	74
10.34.2 Funzioni generali della fotocellula	75
10.34.3 Fotocellula a riflessione LS002	75
10.34.4 Controllo della fotocellula	75
10.34.5 Avvio automatico controllato dalla fotocellula	76
10.34.6 Filtro della fotocellula per la magliera	76
10.34.7 Variazioni funzionali dell'ingresso per la fotocellula	76
10.35 Funzioni di commutazione degli ingressi in1...i10	76
10.36 Antirimbalzo del software per tutte le entrate	78
10.37 Occupazione dei tasti funzionali F1/F2 sui pannelli di comando V810/V820	78
10.38 Marcia del volantino premendo un tasto	79
10.39 Limitazione della velocità mediante potenziometro esterno	79

CONTENUTO	Pagina
10.40 Segnali A1 e A2	80
10.40.1 Funzione del "puller" con segnale A1	82
10.41 Segnale "macchina in marcia"	83
10.42 Uscita di segnale posizione 1	83
10.43 Uscita di segnale posizione 2	83
10.44 Uscita di segnale 512 impulsi per rotazione	83
10.45 Trasduttore di valori	83
10.46 Segnale acustico	84
11 Test dei segnali	85
11.1 Test dei segnali tramite il pannello di comando incorporato oppure il V810/V820	85
12 Visualizzazione degli errori	86
13 Elementi di comando del pannello di comando per l'operatore V810	90
14 Elementi di comando del pannello di comando per l'operatore V820	92

1 Importanti istruzioni per la sicurezza

Durante l'impiego del motore EFKA e dei suoi accessori (p.es. per macchine da cucire) è necessario rispettare sempre tutte le direttive per la sicurezza, compreso quanto elencato qui di seguito:

- Leggete attentamente tutte le avvertenze prima di utilizzare questo motore.
- Il motore, i suoi accessori e dispositivi ausiliari devono essere montati e messi in funzione soltanto dopo aver preso visione delle istruzioni per l'uso ed esclusivamente da personale specializzato ed istruito allo scopo.

Per ridurre il rischio di ustioni, incendio, scosse elettriche oppure lesioni:

- Utilizzate questo motore solamente secondo le sue specifiche e come descritto nelle istruzioni per l'uso allegate.
- Utilizzate soltanto i dispositivi ausiliari consigliati dal produttore oppure quelli illustrati nelle istruzioni per l'uso allegate.
- Non è permesso l'impiego senza i relativi dispositivi di sicurezza.
- Non mettete mai in funzione questo motore se una o più parti (ad esempio, cavo, spina) di questo sono danneggiate, se il funzionamento non è perfetto e se sono riconoscibili oppure si presumono danneggiamenti (ad esempio, dopo una caduta del motore). Le regolazioni, l'eliminazione dei guasti e le riparazioni devono essere effettuate unicamente da parte di personale tecnico autorizzato.
- Non mettete mai in funzione questo motore se gli sfoghi di ventilazione sono ostruiti. Curare che gli sfoghi di ventilazione non siano intasati da pelucchi, polvere oppure fili.
- Non far cadere oppure inserire oggetti di nessun genere nelle aperture.
- Non utilizzare il motore all'aperto.
- È vietato il funzionamento durante l'uso di prodotti vaporizzati (spray) e l'introduzione di ossigeno.
- Per staccare il motore dalla rete, disinserire l'interruttore principale e estrarre la spina di rete.
- Non tirate mai il cavo, bensì fare presa sulla spina.
- Non agire mai nei campi di azione di particolari della macchina che sono in movimento. Si consiglia estrema prudenza per esempio in prossimità dell'ago e della cinghia trapezoidale della macchina da cucire.
- Prima di montare e regolare i dispositivi ausiliari e gli accessori, ad esempio il sincronizzatore di posizionamento, il dispositivo d'inversione della rotazione, la fotocellula ecc., il motore dev'essere staccato dalla rete (disinserire l'interruttore principale oppure estrarre la spina di rete [DIN VDE 0113 parte 301; EN 60204-3-1; IEC 204-3-1]).
- Prima di rimuovere le protezioni, di montare i dispositivi ausiliari oppure gli accessori, in particolare il sincronizzatore di posizionamento, la fotocellula ecc. oppure di altri dispositivi supplementari menzionati nelle istruzioni per l'uso, spegnere sempre la macchina oppure staccare la spina di connessione alla rete.
- I lavori sull'equipaggiamento elettrico devono essere effettuati esclusivamente da personale tecnico specializzato.

- Sono vietati i lavori sulle parti e sui dispositivi che si trovano sotto tensione. Le eccezioni vengono regolamentate dalle relative normative, ad esempio DIN VDE 0105 parte 1.
- Le riparazioni devono essere effettuate esclusivamente da personale tecnico specializzato.
- I conduttori che devono essere installati devono essere assicurati per la prevista sollecitazione ed essere sufficientemente fissati.
- In prossimità delle parti mobili della macchina (ad esempio la cinghia trapezoidale i conduttori devono essere installati ad una distanza minima di 25. (DIN VDE 0113 parte 301; EN 60204-3-1; IEC 204-3-1).
- I conduttori devono essere installati separati tra di loro, preferibilmente ad una abbondante distanza allo scopo di ottenere una sicura separazione.
- Prima di effettuare l'allacciamento alla rete, assicuratevi che la tensione di rete corrisponda alle indicazioni riportate sulla targhetta di identificazione del motore e dell'alimentazione.
- Collegate questo motore soltanto con un collegamento a spina con un impianto di terra corretto. Consultare le istruzioni per la messa a terra.
- I dispositivi ausiliari e gli accessori a comando elettrico devono essere collegati soltanto ad una tensione inferiore ai 42 V.
- I motori a corrente continua EFKA sono resistenti a sovratensioni secondo la classe di sovratensione 2 (DIN VDE 0160 § 5.3.1).
- Le trasformazioni e le modifiche devono essere intraprese unicamente rispettando tutte le normative relative alla sicurezza.
- Per la riparazione e la manutenzione, utilizzare soltanto parti originali.



Le avvertenze delle istruzioni per l'uso che indicano un elevato pericolo d'infortunio per l'operatore oppure un pericolo per la macchina vengono contrassegnate nei punti corrispondenti con il simbolo riportato qui accanto.



Questo simbolo serve a rappresentare un avviso di pericolo sul pannello di comando e nelle istruzioni per l'uso. Esso indica alta tensione con pericolo di morte.

ATTENZIONE – In caso di guasto, in questa zona può sussistere ancora una tensione pericolosa anche dopo aver staccato l'allacciamento alla rete di alimentazione (condensatori non scaricati).

- Il motore non è un'unità in grado di funzionare in modo indipendente ed è stato costruito per essere incorporato in altre macchine. È vietata la messa in servizio prima che la macchina nella quale sarà incorporato sia stata dichiarata conforme alle disposizioni della direttiva CE.

Conservate con cura queste istruzioni per la sicurezza.

2 Campo d'impiego

Il motore è adatto per macchine a punto annodato, a punto catenella ed a sopraggitto di diversi fabbricanti. È possibile, inoltre, utilizzare il motore passo passo con il pannello di comando SM210A. Ved. anche lo schema di collegamenti nella lista dei parametri.

Questo modello, utilizzando degli adattatori, può sostituire i seguenti pannelli di comando, (adattatori ved. accessori particolari):

Fabbricante della macchina	Sostituisce	Macchina	Classe	Modo taglio dei fili	Adattatore
Aisin	AB62AV	Punto annodato	AD3XX,AD158 3310,EK1	0	1112815
Brother	AB62AV	Punto annodato	737-113,737-913	0	1112814
Brother	AC62AV	Punto catenella	FD3 B257	5	1112822
Brother		Punto annodato	B-891	22	1113290
Dürkopp Adler	DA62AV	Punto annodato	210,270	0	1112845
Global		Punto catenella	CB2803-56	5	1112866
Juki	AB62AV	Punto annodato	5550-6	14	1112816
Juki	AB62AV	Punto annodato	5550-7, 8500-7, 8700-7	14	1113132
Juki		Punto annodato	LU1510-7	20	1113200
Juki		Punto annodato	DNU1541-7	20	1113319
Juki		Punto annodato	LU2210, LU2260	25	1113350
Kansai	AC62AV	Punto catenella	RX 9803	5	1113130
Pegasus	AC62AV	Punto catenella	W500/UT W600/UT/MS con/senza infittimento del punto	5	1112821
Pegasus	AB60C	Rientro catenella		8	1113234
Pegasus		Punto catenella	MHG-100	24	1113267
Pfaff	PF62AV	Punto annodato	563, 953, 1050, 1180	0	1112841
Pfaff		Punto annodato	1425, 1525	13	1113324
Rimoldi		Punto catenella	F27	5	1113096
Singer	SN62AV	Punto annodato	212 UTT	2	1112824
Union Special	US80A	Punto annodato	63900AMZ	10	1112823
Union Special	US80A	Punto catenella	34000, 36200	4	1112865
Union Special	AC62AV	Punto catenella	34700 con dispositivo di bloccaggio del punto	5	1112844
Union Special	US80A	Punto catenella	CS100, FS100	4	1112905
Yamato	AC62AV	Punto catenella	Serie VC	5	1113345
Yamato		Punto catenella	Serie VG	5	1113345
Yamato	AB60C	Rientro catenella	ABT3	9	1112826
Yamato		Rientro catenella	ABT13, ABT17	9	1113205
Yamato		Punto catenella	Punti di sicurezza	21	1113345

2.1 Utilizzo in conformità alle disposizioni

Il motore non è una macchina in grado di funzionare in modo indipendente ed è stato costruito per essere incorporato in altre macchine. È vietata la messa in servizio prima che la macchina nella quale sarà incorporato verrà dichiarata conforme alle disposizioni della direttiva CE (appendice II, paragrafo B della direttiva 89/392/CE e supplemento 91/368/CE).

Il motore è stato sviluppato e fabbricato in conformità alle corrispondenti norme CE:

EN 60204-3-1:1990 Equipaggiamenti elettrici per macchine industriali:
Prescrizioni particolari per macchine per cucire industriali, unità e sistemi di cucitura.

Far funzionare il motore solamente in locali asciutti.



ATTENZIONE

Per scegliere il luogo di montaggio ed installare il cavo di connessione, osservare assolutamente le istruzioni di sicurezza capitolo 1.
Assicurare in particolare la distanza alle parti mobili.

3 Entità della fornitura

1	Motore a corrente continua per AB220A.../FP220A....	DC1500
1	Motore a corrente continua per AB320A.../FP320A....	DC1550
1	Pannello di comando	AB220A5111 o AB320A5211 o FP220A5911 o FP320A5951
	- Alimentazione di rete	N201
1	Trasduttore di valori	EB301A
1	Gruppo particolari composto da:	B156 standard sacchetto di plastica per B156 documentazione
	oppure	
1	Gruppo particolari composto da:	B159 opzionale giunto DC1500 sacchetto di plastica per B159 zoccolo normale paracinghia completo supporto + materiale di fissaggio documentazione puleggia A71-L pezzo di raccordo
1	Gruppo accessori composto da:	Z53 tirante, lunghezza 400...700 mm connettore SubminD a 37 poli cavo per l'equalizzazione del potenziale supporto di fissaggio per EB3..

Nota

Se non c'è nessun contatto metallico fra il motore e la parte superiore della macchina, bisogna installare dalla parte superiore della macchina al terminale del pannello di comando il cavo per l'equalizzazione del potenziale che fa parte della fornitura!

3.1 Accessori particolari

Pannello di comando per l'operatore Variocontrol V810	- no. ord. 5970153
Pannello di comando per l'operatore Variocontrol V820	- no. ord. 5970154
Modulo fotocellula a riflessione LSM002	- no. ord. 6100031
Modulo sensore Hall HSM001	- no. ord. 6100032
Codificatore ad impulsi IPG001	- no. ord. 6100033
Interfaccia EFKANET IF232-3 completo	- no. ord. 7900071
Adattatore per il collegamento del pannello di comando all'interfaccia 232-3	- no. ord. 1113119

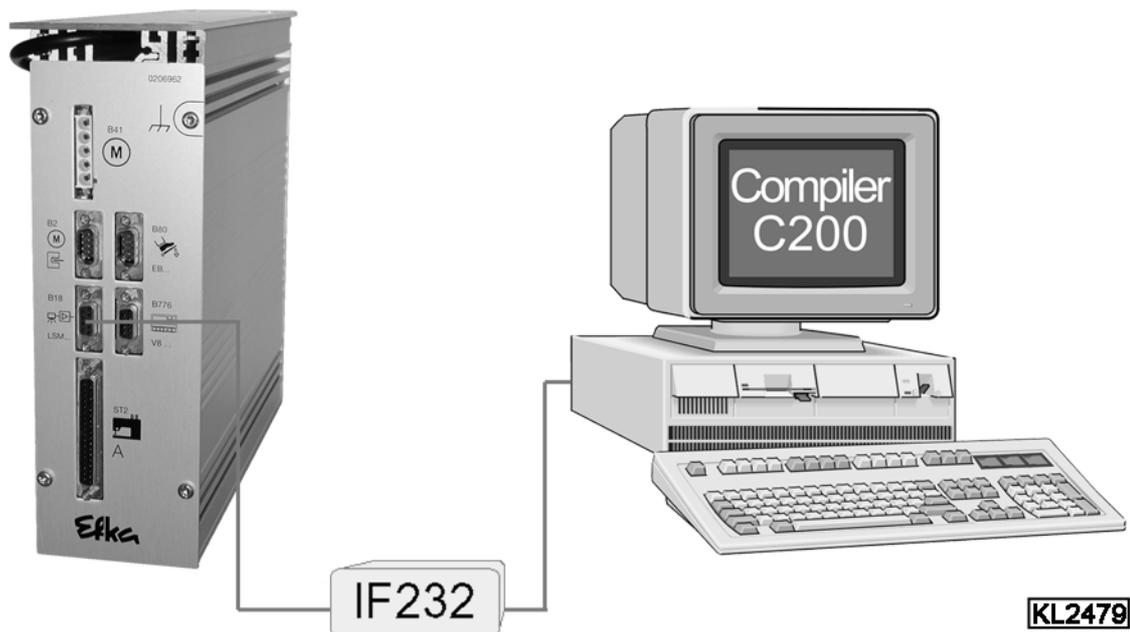
Adattatore per il collegamento del modulo fotocellula e modulo sensore Hall HSM001 o codificatore ad impulsi IPG001 oppure del modulo fotocellula, modulo sensore Hall HSM001 o codificatore ad impulsi IPG001 e EFKANET	- no. ord. 1113229
Compilatore C200 per i pannelli di comando FP220A.../FP320A... (ved. capitolo sulla seguente pagina)	- no. ord. 1113262
Adattatore per il collegamento delle prese B18 del comando motore passo passo SM210A e del pannello di comando sopraindicato (ved. capitolo "Schema di collegamenti di un comando motore passo passo SM210A" nella lista dei parametri)!	- no. ord. 1113172
Magnete d'azionamento tipo EM1.. (p.es. per alzapiedino, affrancatura ecc.)	- per i modelli fornibili consultare il foglio modelli per i magneti d'azionamento
Mozzo d'attacco per sincronizzatore di posizionamento	- no. ord. 0300019
Interruttore a ginocchiera tipo KN3 (interruttore a pulsante) con cavo di collegamento, lunghezza ca. 950 mm senza spina	- no. ord. 5870013
Adattatore per il collegamento alle macchine per cucire veloci AISIN AD3XX, AD158, 3310 e macchina a soprappiùto EK1	- no. ord. 1112815
Adattatore per il collegamento alla BROTHER cl. 737-113, 737-913	- no. ord. 1112814
Adattatore per il collegamento alle macchine a punto catenella BROTHER cl. FD3 B257	- no. ord. 1112822
Adattatore per il collegamento del sensore di posizione incorporato nel volantino delle macchine per cucire BROTHER classi B721, B722, B724, B737, B748, B772, B774, B778, B842, B845, B872, B875	- no. ord. 1113213
Adattatore per il collegamento alla DÜRKOPP ADLER cl. 210 e 270	- no. ord. 1112845
Adattatore per il collegamento alla GLOBAL cl. CB2803-56	- no. ord. 1112866
Adattatore per il collegamento alle macchine per cucire veloci JUKI con indice -6	- no. ord. 1112816
Adattatore per il collegamento alle macchine per cucire veloci JUKI con indice -7	- no. ord. 1113132
Adattatore per il collegamento del sensore di posizione incorporato nel volantino delle macchine a punto annodato JUKI	- no. ord. 1113157
Adattatore per il collegamento alle macchine a punto annodato JUKI cl. LU1510-7	- no. ord. 1113200
Adattatore per il collegamento alle macchine a punto annodato JUKI cl. DNU1541-7	- no. ord. 1113319
Adattatore per il collegamento del sensore di posizione incorporato nel volantino delle macchine a punto annodato JUKI classe DNU1541-7	- no. ord. 1113314
Adattatore per il collegamento alle macchine a punto annodato JUKI cl. LU2210, LU2260	- no. ord. 1113350
Adattatore per il collegamento alle macchine KANSAI cl. RX 9803	- no. ord. 1113130
Adattatore per il collegamento alla PEGASUS cl. W500/UT, W600/UT/MS con o senza infittimento del punto	- no. ord. 1112821
Adattatore per il collegamento alle macchine con rientro catenella PEGASUS	- no. ord. 1113234
Adattatore per il collegamento alle macchine a punto catenella PEGASUS MHG-100	- no. ord. 1113267
Adattatore per il collegamento alla PFAFF cl. 563, 953, 1050, 1180	- no. ord. 1112841
Adattatore per il collegamento alla PFAFF cl. 1425, 1525	- no. ord. 1113324
Adattatore per il collegamento alla RIMOLDI cl. F27	- no. ord. 1113096
Adattatore per il collegamento alla SINGER cl. 211, 212U, 212UTT e 591	- no. ord. 1112824
Adattatore per il collegamento alle macchine a punto annodato UNION SPECIAL cl. 63900AMZ (in sostituzione dell'US80A)	- no. ord. 1112823
Adattatore per il collegamento alla UNION SPECIAL cl. 34700 con dispositivo di bloccaggio del punto	- no. ord. 1112844
Adattatore per il collegamento alla UNION SPECIAL cl. 34000 e 36200 (in sostituzione dell'US80A)	- no. ord. 1112865
Adattatore per il collegamento alla UNION SPECIAL cl. CS100 e FS100	- no. ord. 1112905
Adattatore per il collegamento alle macchine a punto catenella YAMATO serie VC/VG + stitchlock [punti di sicurezza]	- no. ord. 1113345
Adattatore per il collegamento alle macchine a punto catenella YAMATO serie VG	- no. ord. 1113178
Adattatore per il collegamento alle macchine con rientro catenella ABT3 YAMATO	- no. ord. 1112826
Adattatore per il collegamento alle macchine con rientro catenella ABT13, ABT17 YAMATO	- no. ord. 1113205
Cavo di prolunga per trasmettitore di commutazione DC15..., lunghezza ca. 1000 mm	- no. ord. 1113151
Cavo di prolunga per rete DC15..., lunghezza ca. 1000 mm	- no. ord. 1113150
Kit di montaggio per DC1500 alla Pegasus cl. W600	- no. ord. 1113125
Kit di montaggio per DC1500 alla Pegasus Ex/Ext	- no. ord. 1113126
Supporto di fissaggio sotto il tavolo per DC15..	- no. ord. 1113235
Trasformatore per la luce per l'illuminazione del campo di cucitura	- indicare per favore la tensione della rete e della lampada per l'illuminazione del campo di cucitura (6,3V oppure 12V)
Connettore maschio SubminD a 9 poli	- no. ord. 0504135
Connettore femmina SubminD a 9 poli	- no. ord. 0504136
Carter per SubminD a 9 poli	- no. ord. 0101523
Connettore SubminD a 37 poli completo	- no. ord. 1112900
Spine di contatto singole per SubminD a 37 poli con cavetto, lunghezza 5cm	- no. ord. 1112899

4 Utilizzo del compilatore C200 (FP220A.../FP320A...)

Il compilatore Efka C200 è uno strumento software per la programmazione di funzioni sui pannelli di comando FP220A o FP320A. Permette la programmazione di diverse funzioni aggiuntive definite dall'utente.

Il compilatore rende disponibile le seguenti funzioni di base:

- funzioni predefinite che sono integrate tramite un file di sistema.
- ca. 2kB per programmi scritti dall'utente e dati.
- Riconoscimento automatico dell'errore.
- Caricatore per la memorizzazione del programma nel pannello di comando.
- Un meccanismo d'operazione multitask in divisione di tempo.



Il pannello di comando FP220A... / FP320A... (presa B18) è collegato 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!

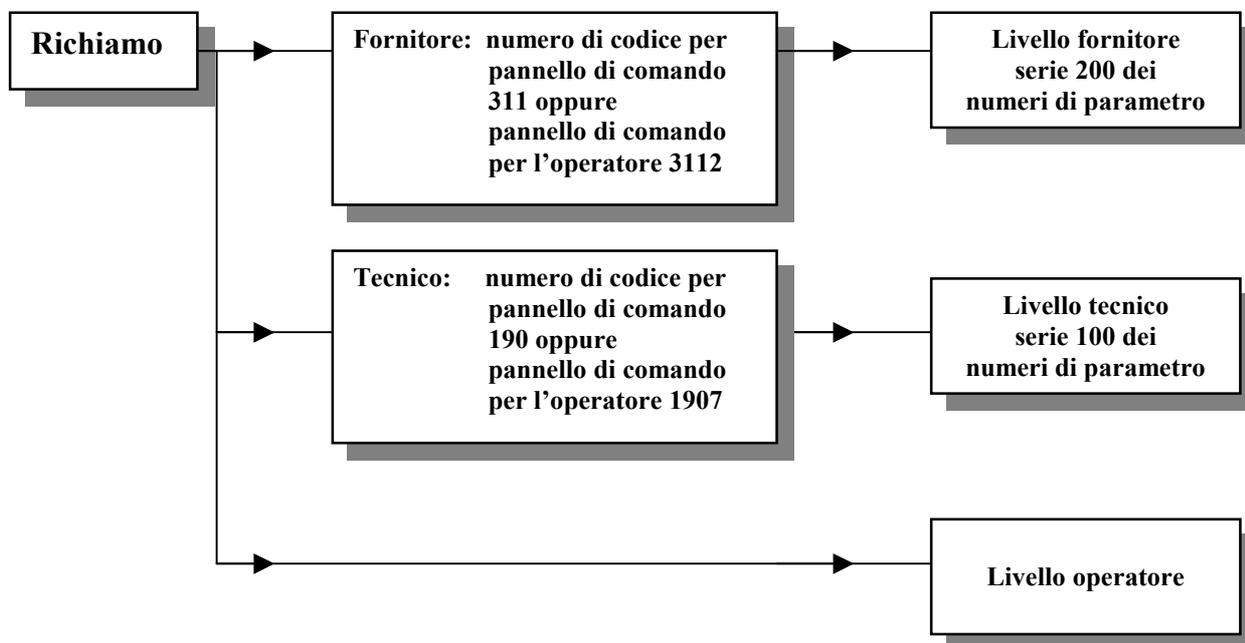
5 Utilizzo del pannello di comando senza pannello di comando per l'operatore

5.1 Autorizzazione d'accesso per l'impostazione dei comandi

L'impostazione dei comandi è ripartita su differenti livelli per evitare di modificare involontariamente importanti funzioni preregolate.

Ripartizione dell'autorizzazione all'accesso:

- il fornitore ha accesso al livello più alto e a tutti i livelli inferiori con numero di codice
- il tecnico ha accesso al livello direttamente inferiore al più alto e a tutti i livelli inferiori con numero di codice
- l'operatore ha accesso al livello più basso senza numero di codice

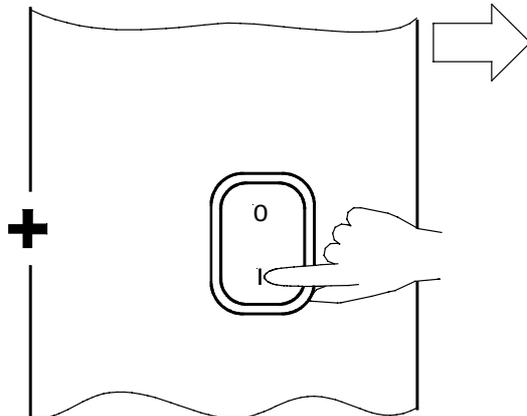
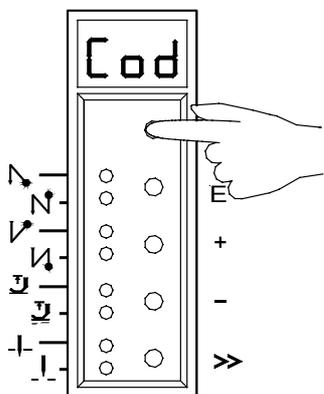


5.2 Programmazione del numero di codice

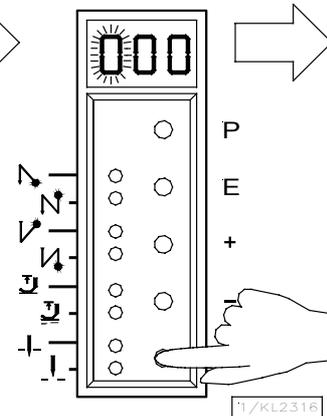
Nota

I numeri di parametro rappresentati negli illustrazioni servono d'esempio, per questo, non sono disponibili in tutte le versioni di programma. In questo caso, il prossimo numero del parametro superiore viene visualizzato (ved. lista dei parametri).

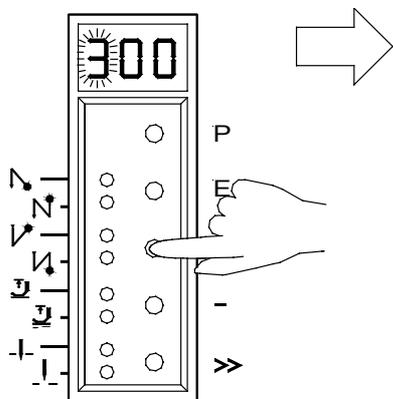
1. Premere il tasto **P** ed inserire la rete



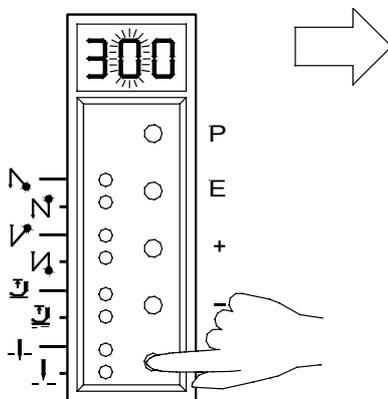
2. Premere il tasto **>>** (la 1ª cifra lampeggia)



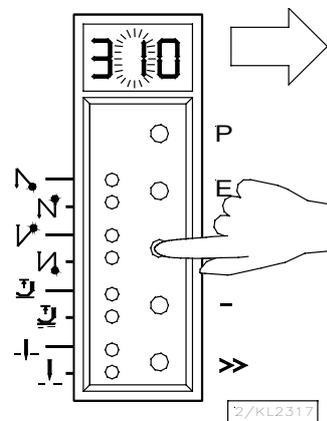
3. Premere il tasto **+ o -** per selezionare la 1ª cifra
 Livello tecnico → No. di codice 190
 Livello fornitore → No. di codice 311



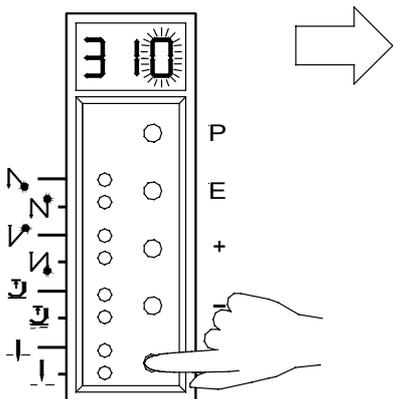
4. Premere il tasto **>>** (la 2ª cifra lampeggia)



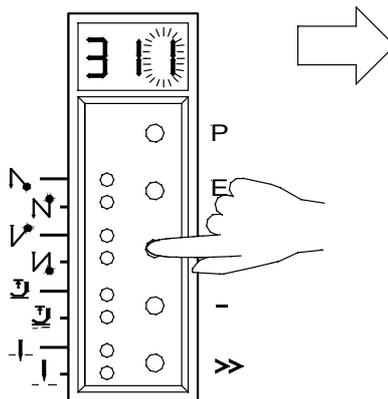
5. Premere il tasto **+ o -** per selezionare la 2ª cifra.



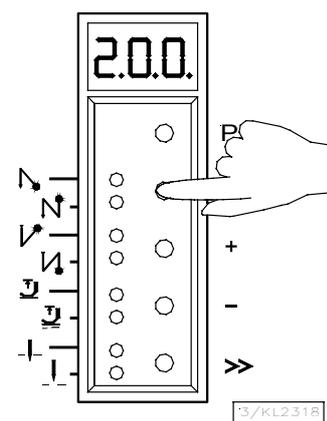
6. Premere il tasto **>>** (la 3ª cifra lampeggia)



7. Premere il tasto **+ o -** per selezionare la 3ª cifra.



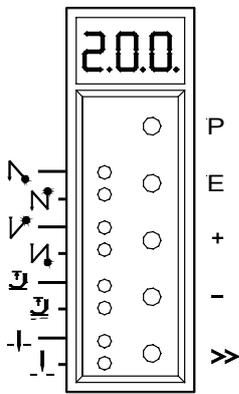
8. Premere il tasto **E**; il numero di parametro è visualizzato. I punti fra le cifre indicano che il numero visualizzato è un parametro.



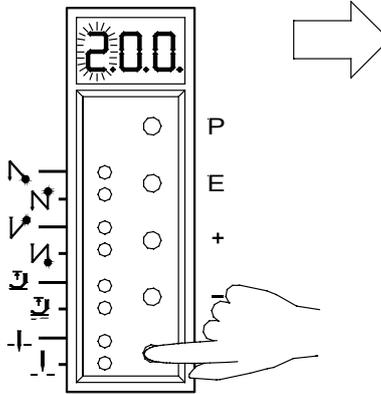
5.3 Selezione dei parametri

5.3.1 Selezione diretta dei parametri

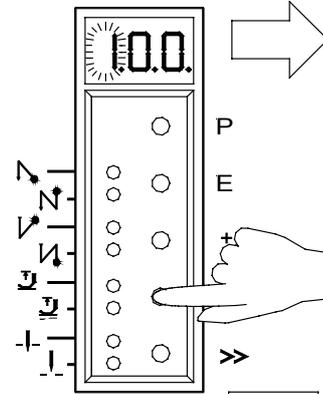
1. Dopo l'impostazione del numero di codice al livello di programmazione



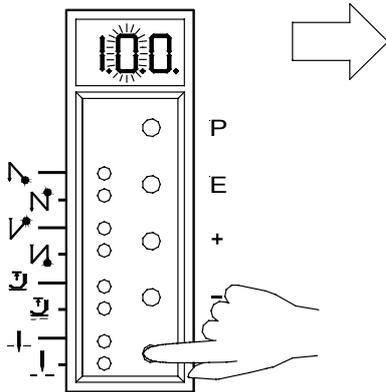
2. Premere il tasto >> (la 1ª cifra lampeggia)



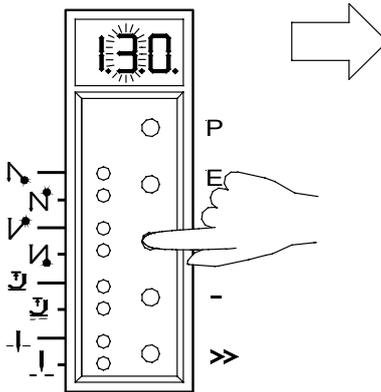
3. Premere il tasto + o - per selezionare la 1ª cifra.



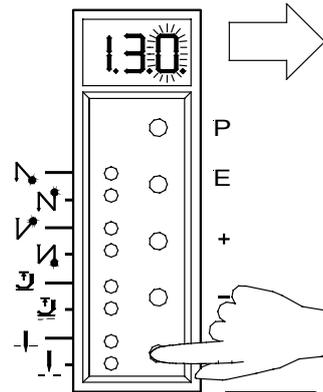
4. Premere il tasto >> (la 2ª cifra lampeggia)



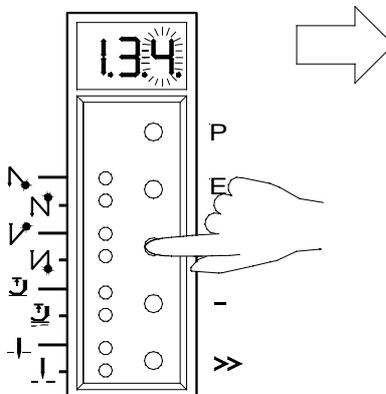
5. Premere il tasto + o - per selezionare la 2ª cifra.



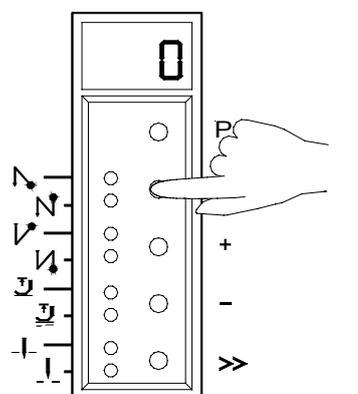
6. Premere il tasto >> (la 3ª cifra lampeggia)



7. Premere il tasto + o - per selezionare la 3ª cifra.

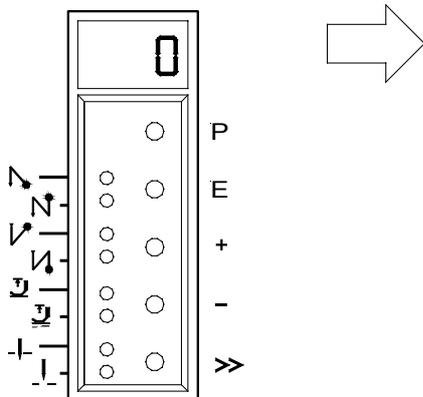


8. Premere il tasto E; valore del parametro è visualizzato. Non ci sono punti fra le cifre.



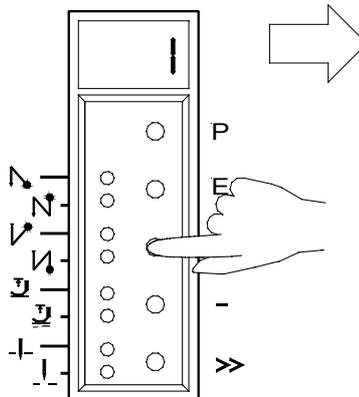
5.3.2 Variare il valore dei parametri

1. Visualizzazione dopo aver selezionato il valore del parametro



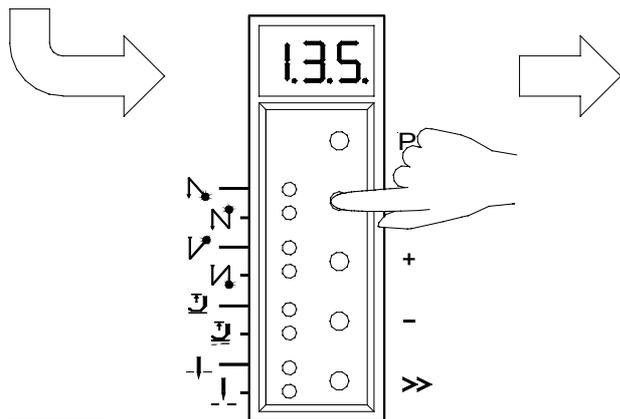
7/KL2322

2. Variare il valore del parametro mediante il tasto + o -



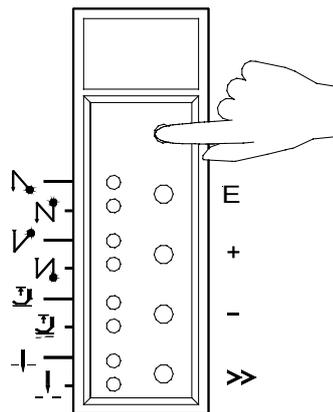
Opzione n. 1

Premere il tasto **E**. Il numero del **prossimo** parametro è visualizzato.



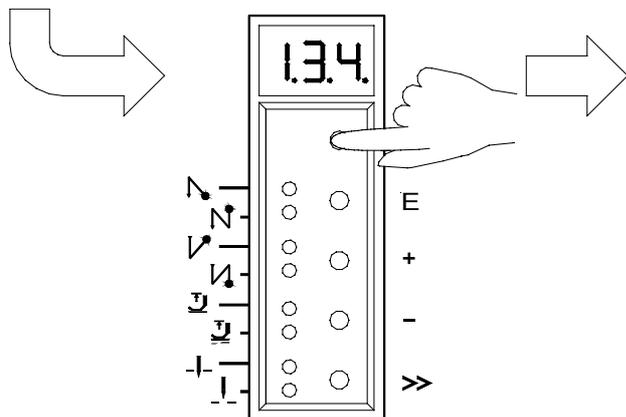
8/KL2323

Premere il tasto **P**. La programmazione è terminata. I valori dei parametri variati vengono memorizzati solo iniziando la prossima cucitura!



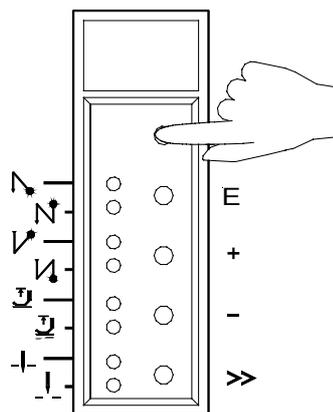
Opzione n. 2

Premere il tasto **P**. Il numero dello **stesso** parametro è visualizzato.



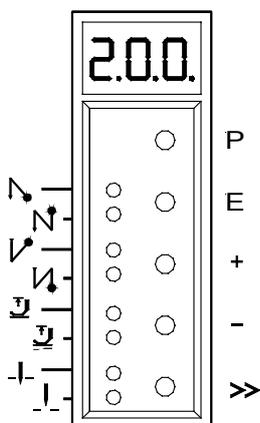
9/KL2324

Premere il tasto **P**. La programmazione è terminata. I valori dei parametri variati vengono memorizzati solo iniziando la prossima cucitura!



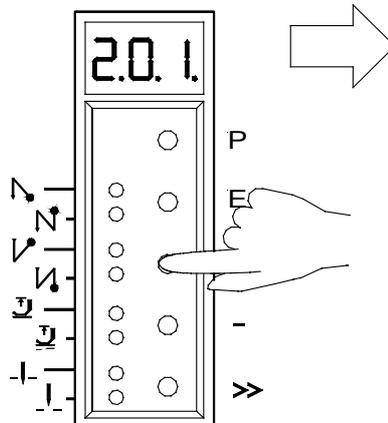
5.3.3 Selezione dei parametri mediante i tasti +/-

1. Dopo l'impostazione del numero di codice al livello di programmazione.

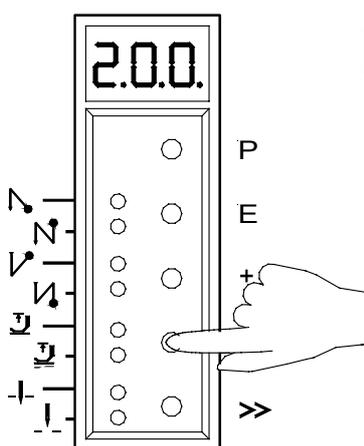


10/KL2325

2. Selezionare il prossimo parametro mediante il tasto +.

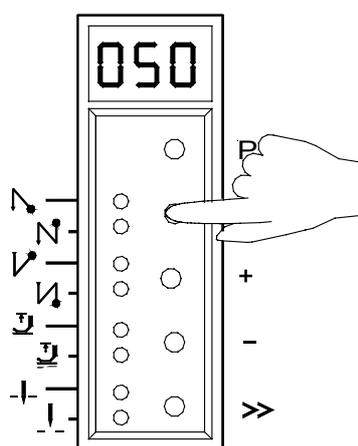


3. Selezionare il parametro precedente mediante il tasto -.



11/KL2326

4. Dopo aver premuto il tasto E, valore del Parametro è visualizzato.



Solo iniziando la cucitura i nuovi valori vengono memorizzati definitivamente e restano in memoria anche dopo aver spento la macchina.

La memorizzazione immediata è anche possibile utilizzando il parametro 401 senza che sia necessario iniziare la cucitura!

5.3.4 Memorizzazione immediata di tutti i dati variati

Funzioni		Parametro
Memorizzazione immediata di tutti i dati variati	(EEP)	401

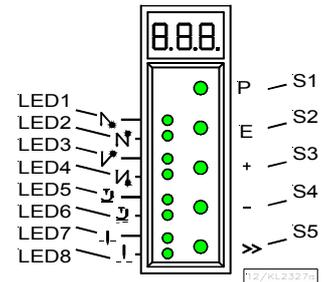
- Impostare il numero di codice 3112 dopo rete inserita
- Impostare il parametro 401
- Variare la visualizzazione da **0** a **1**
- Tutti i dati sono stati memorizzati!

- ➔ Premere il tasto **E**
- ➔ Premere il tasto **E**
- ➔ Premere il tasto **E o P**

5.4 Variare tutti i valori dei parametri del livello per l'operatore

Tutti i valori dei parametri del livello per l'operatore (vedi lista dei parametri) possono essere variati senza impostare un numero di codice.

- Premere il tasto **P** → Il primo numero di parametro viene visualizzato.
- Premere il tasto **E** → Il valore del parametro viene visualizzato.
- Premere il tasto **+/-** → Il valore del parametro viene variato.
- Premere il tasto **E** → Il prossimo parametro viene visualizzato.
- Premere il tasto **E** → Il valore del parametro viene visualizzato.
- Premere il tasto **+/-** → Il valore del parametro viene variato.
ecc.
- Premere 2 volte il tasto **P** → La programmazione al livello per l'operatore viene terminata.



5.5 Variazione delle funzioni

Funzioni variabili possono essere variate premendo un tasto. Lo stato d'inserimento viene indicato con diodi luminosi (led). Vedi illustrazione sopra!

Tabella: Coordinazione delle funzioni ai tasti ed ai led

Funzione	Tasto	Led n.
Affrancatura iniziale semplice / aspiracatenella ad inizio cucitura	E (S2)	1 = inserito 2 = disinserito
Affrancatura iniziale doppia/ aspiracatenella alla fine della cucitura aspiracatenella ad inizio / alla fine della cucitura		1 = disinserito 2 = inserito
Affrancatura iniziale disinserita / aspiracatenella disinserita	E	1 = inserito 2 = inserito
	E	1 = disinserito 2 = disinserito
Affrancatura finale semplice / taglia-nastro ad inizio cucitura	+ (S3)	3 = inserito 4 = disinserito
Affrancatura finale doppia / taglia-nastro alla fine della cucitura taglia-nastro ad inizio / alla fine della cucitura		3 = disinserito 4 = inserito
Affrancatura finale disinserita / taglia-nastro disinserito	+	3 = inserito 4 = inserito
	+	3 = disinserito 4 = disinserito
Sollevamento del piedino pressore in caso di arresto durante la cucitura (automatico)	- (S4)	5 = inserito 6 = disinserito
Sollevamento del piedino pressore alla fine della cucitura (automatico)		5 = disinserito 6 = inserito
Sollevamento del piedino pressore in caso di arresto durante la cucitura ed alla fine della cucitura (automatico)	-	5 = inserito 6 = inserito
Sollevamento del piedino pressore (automatico) disinserito	-	5 = disinserito 6 = disinserito
Posizione di base bassa (posizione 1)	>> (S5)	7 = inserito 8 = disinserito
Posizione di base alta (posizione 2)		7 = disinserito 8 = inserito

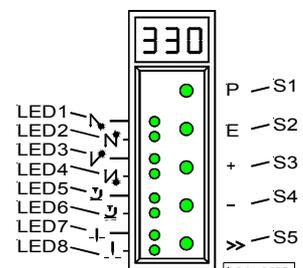
5.6 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima senza pannello di comando per l'operatore

Per adattare la velocità massima al campo d'applicazione della macchina essa può essere limitata nel livello per l'operatore mediante i tasti **+/-** sul pannello di comando durante la marcia oppure durante l'arresto intermedio della macchina. Questa funzione è bloccata ad inizio cucitura o dopo la fine della cucitura. Il valore attuale viene visualizzato e dev'essere moltiplicato per 10. Quando si usa un pannello di comando per l'operatore, il valore completo della velocità viene visualizzato. Vedi anche capitolo 6.4!

Esempio:

Il valore 330 visualizzato sul pannello di comando corrisponde ad una velocità di 3300 n/min.

Attenzione! Se la velocità è variata, viene memorizzata solo dopo aver tagliato i fili ed iniziato una nuova cucitura.

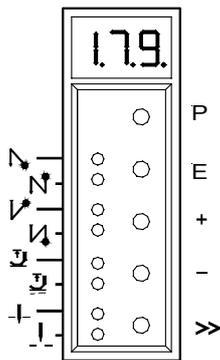


5.7 Identificazione del programma sul pannello di comando

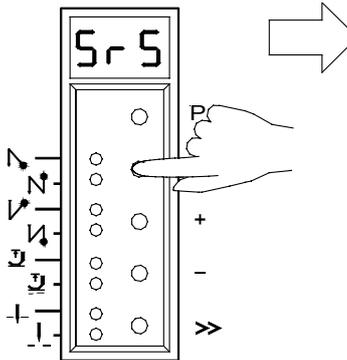
Funzione senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Visualizzazione del n° di programma, dell'indice di modificazione e del n° d'identificazione	179

Dopo aver selezionato il parametro 179 (**esempio**), viene visualizzato di seguito l'informazione seguente:

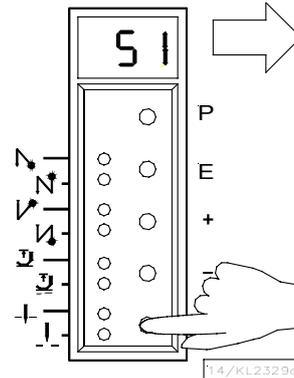
1. Selezionare il parametro 179.



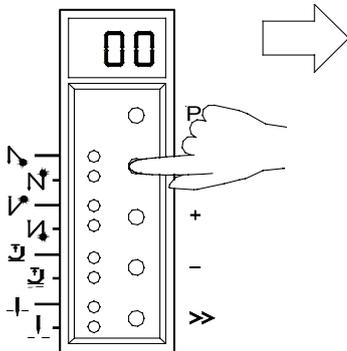
2. Premere il tasto E.
Visualizzazione della
abbreviazione Sr5.



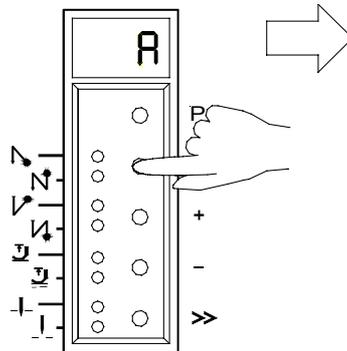
3. Premere il tasto >>.
Visualizzazione delle prime 2
cifre del numero di programma.



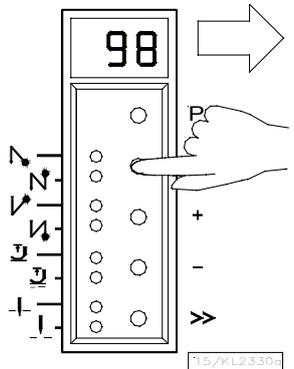
4. Premere il tasto E.
Visualizzazione delle seconde 2
cifre del numero di programma.



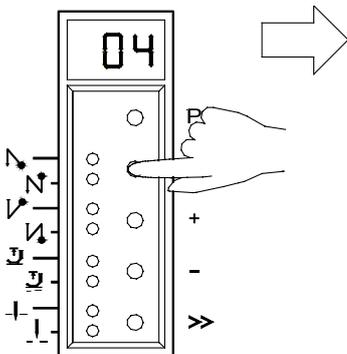
5. Premere il tasto E.
Visualizzazione dell'indice
di modificazione del programma.



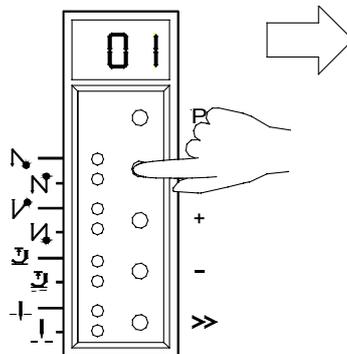
6. Premere il tasto E.
Visualizzazione del numero
d'identificazione cifra 1 e 2.



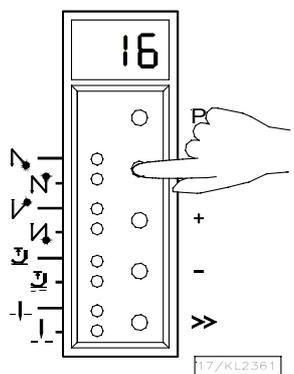
7. Premere il tasto E.
Visualizzazione del numero
d'identificazione cifra 3 e 4.



8. Premere il tasto E.
Visualizzazione del numero
d'identificazione cifra 5 e 6.



9. Premere il tasto E.
Visualizzazione del numero
d'identificazione cifra 7 e 8.



Ripetere la procedura premendo il tasto E. Abbandonare la procedura premendo una volta il tasto P. Viene visualizzato il prossimo numero di parametro. Abbandonare la programmazione premendo due volte il tasto P. Il motore è di nuovo pronto per la cucitura.

6 Utilizzo del pannello di comando con pannello di comando per l'operatore

6.1 Utilizzo del pannello di comando per l'operatore V810

6.1.1 Impostazione del numero di codice nel pannello di comando per l'operatore V810

Numero di codice del livello per il tecnico => 1907 e/o per il fornitore => 3112

Esempio: Selezione del CODICE del livello per il tecnico sul pannello di comando V810

		DISINSERIRE LA RETE		
P	+	INSERIRE LA RETE. La 1 ^a cifra lampeggia.	→	C - 0 0 0 0
+	-	Premere il tasto + o - per selezionare la 1 ^a cifra.	→	C - 1 0 0 0
»		Premere il tasto >>. La 2 ^a cifra lampeggia.	→	C - 1 0 0 0
+	-	Premere il tasto + o - per selezionare la 2 ^a cifra.	→	C - 1 9 0 0
»	»	Premere due volte il tasto >>. La 4 ^a cifra lampeggia.	→	C - 1 9 0 0
+	-	Premere il tasto + o - per selezionare la 4 ^a cifra.	→	C - 1 9 0 7
E		Se il numero di CODICE è corretto, visualizzazione del 1° numero di PARAMETRO nel livello scelto	→	F - 1 0 0

6.1.2 Impostazione tramite parametri al livello per l'operatore nel pannello di comando per l'operatore V810

Esempio: Il CODICE non è stato impostato.

		INSERIRE LA RETE	→	A b 2 2 0 A
P		Visualizzazione del 1° parametro al livello per l'operatore	→	F - 0 0 0
+		Visualizzazione del 1° parametro al livello per l'operatore. Il prossimo parametro o quello precedente può essere richiamato con i tasti +/-.	→	F - 0 0 1
E		Visualizzazione del valore del parametro	→	0 0 3
+		Variare il valore del parametro con i tasti +/-	→	X X X
E		Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del prossimo parametro	→	F - 0 0 2
+		Continuare a premere il tasto + finché non appare il parametro desiderato	→	F - 0 0 9

E	Visualizzazione del valore del parametro	→	0
+	Visualizzazione del valore variato del parametro	→	1
E	Visualizzazione del prossimo parametro	→	F - 0 1 3
oppure			
P	Programmazione terminata	→	A b 2 2 0 A

Solo iniziando la cucitura i nuovi valori vengono memorizzati definitivamente e restano in memoria anche dopo aver spento la macchina.

La memorizzazione immediata è anche possibile utilizzando il parametro 401 senza che sia necessario iniziare la cucitura!

Nota: Il numero di parametro può essere selezionato direttamente come il numero di codice.

6.1.3 Impostazione tramite parametri al livello per il tecnico/fornitore nel pannello di comando per l'operatore V810

Esempio: Il CODICE del livello per il tecnico è stato selezionato.

	Dopo aver impostato il numero di CODICE, visualizzazione del 1° numero di PARAMETRO.	→	F - 1 0 0
+	Premere il tasto +; visualizzazione del prossimo numero di parametro.	→	F - 1 1 0
E	Premere il tasto E; visualizzazione del valore del parametro.	→	0 1 8 0
+ -	Variare il valore del parametro.	→	0 X X X
E	Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del prossimo parametro.	→	F - 1 1 1
oppure			
P	Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del numero di PARAMETRO attuale.	→	F - 1 1 0
oppure			
P P	Premere 2 volte il tasto P. Programmazione terminata.	→	A b 2 2 0 A

Solo iniziando la cucitura i nuovi valori vengono memorizzati definitivamente e restano in memoria anche dopo aver spento la macchina.

La memorizzazione immediata è anche possibile utilizzando il parametro 401 senza che sia necessario iniziare la cucitura!

6.2 Utilizzo del pannello di comando per l'operatore V820

6.2.1 Impostazione del numero di codice nel pannello di comando per l'operatore V820

Numero di codice del livello per il tecnico => 1907 e/o per il fornitore => 3112

Esempio: Selezione del CODICE del livello per il tecnico sul pannello di comando V820

DISINSERIRE LA RETE			
P	+	INSERIRE LA RETE	→ C-0000
1	9	0	7
		Impostare il numero di CODICE	→ C-1907
E	Se il numero di CODICE è sbagliato, ripetere l'impostazione		→ C-0000 InFo F1
E	Se il numero di CODICE è corretto, visualizzazione del 1° numero di PARAMETRO nel livello scelto		→ F-100

6.2.2 Impostazione tramite parametri al livello per l'operatore nel pannello di comando per l'operatore V820

Esempio: Il CODICE non è stato impostato.

		INSERIRE LA RETE	→ 4000 Ab220A
P	Nessuna indicazione		→
E	Visualizzazione del 1° parametro nel livello per l'operatore; non appare il numero di PARAMETRO		→ c2 003
+	-	Variare il valore del parametro	→ c2 XXX
E	Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del prossimo parametro		→ c1 003
oppure			
P	Programmazione terminata		→ 4000 Ab220A

6.2.3 Impostazione tramite parametri al livello per il tecnico/fornitore nel pannello di comando per l'operatore V820

Esempio: Il CODICE del livello per il tecnico è stato selezionato.

		Dopo aver impostato il numero di CODICE, visualizzazione del 1° numero di PARAMETRO	→ F-100
E	La massima cifra del numero di PARAMETRO lampeggia		→ F-100

1	1	0	Impostare il numero di PARAMETRO desiderato	→	F-110
E			Se il numero di PARAMETRO è sbagliato, ripetere l'impostazione	→	F-XXX InFo F1
E			Se il numero di PARAMETRO è corretto	→	F-110 n1 180
+	-		Variare il valore del parametro	→	F-110 n1 XXX
E			Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del prossimo parametro.	→	F-111 n2- 4000
oppure					
P			Il valore del parametro è accettato; un nuovo numero di PARAMETRO può essere selezionato.	→	F-XXX
oppure					
P	P		Premere 2 volte il tasto P ; programmazione terminata	→	4000 Ab220A

Solo iniziando la cucitura i nuovi valori vengono memorizzati definitivamente e restano in memoria anche dopo aver spento la macchina.

La memorizzazione immediata è anche possibile utilizzando il parametro 401 senza che sia necessario iniziare la cucitura!

6.3 Identificazione del programma

Funzione con pannello di comando per l'operatore	Parametro
Visualizzazione del numero di programma, dell'indice di modificazione e del numero d'identificazione	179

Esempio visualizzato del parametro 179 sul pannello di comando per l'operatore V810:

- Selezionare il parametro 179
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione **Sr5 [°]**
- Premere il tasto **>>** → Visualizzazione p.es. **5111A** (numero di programma con indice)
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **010823** (1^a parte della data)
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **15** (2^a parte della data)
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **1F68** (totale di controllo dell'EPR0M)
- Premere 2 volte il tasto **P** → Visualizzazione **Ab220A** (si può cominciare la cucitura)

Esempio visualizzato del parametro 179 sul pannello di comando per l'operatore V820:

- Selezionare il parametro 179
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione **F-179** **Sr5 [°]**
- Premere il tasto **>>** → Visualizzazione p.es. **PrG 5111A** (numero di programma con indice)
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **dAt 01082315** (data)
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **chk 1F68** (totale di controllo dell'EPR0M)
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **132650210015** (numero di serie)
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **Skn 01047543** (numero della centralina)
- Premere 2 volte il tasto **P** → Visualizzazione **4000 Ab220A** (si può cominciare la cucitura)

6.4 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima (DED) con pannello di comando per l'operatore

Per adattare la velocità massima al campo d'applicazione della macchina essa può essere limitata mediante i tasti +/- per l'operatore dopo ogni fine cucitura. Il valore attuale viene visualizzato. L'ambito di regolazione è compreso fra le velocità programmate con il parametro 111 (limite superiore) e con parametro 121 (limite inferiore).

6.4.1 Regolazione sul pannello di comando per l'operatore V810

	Visualizzazione della denominazione del tipo	→	A b 2 2 0 A
	Visualizzazione della velocità massima (tempo visivo max. 5 secondi)	→	4 0 0 0
 	Variare il valore della velocità massima; p.es. premere 8 volte il tasto -	→	3 2 0 0
	Visualizzazione dopo ca. 5 secondi	→	A b 2 2 0 A

6.4.2 Regolazione sul pannello di comando per l'operatore V820

Valore attuale visualizzato nel modo diretto

	Visualizzazione della velocità massima e della denominazione del tipo	→	4000 Ab220A
 	Variare il valore della velocità massima; p.es. premere 8 volte il tasto -	→	3200 Ab220A

Solo iniziando la cucitura il nuovo valore viene memorizzato definitivamente e resta in memoria anche dopo aver spento la macchina.

Nota
Variando la regolazione della velocità massima viene influenzata anche la velocità dell'affrancatura iniziale, finale e quella del conteggio dei punti.

6.5 Tasti per l'informazione di fondo (HIT) con V820

(Occupazione dei tasti ved. figura ultima pagina)

Nota
Le funzioni seguenti sono possibili solo con il pannello di comando per l'operatore V820!

Per l'informazione rapida dell'operatore, i valori delle funzioni inserite tramite i tasti 1, 2, 3, 4 e 9 sono visualizzati durante ca. 3 secondi sul pannello di comando per l'operatore. Durante questo tempo, i rispettivi valori possono essere variati direttamente tramite il tasto + o - .

6.5.1 Esempio per HIT

Aumentare il conteggio dei punti di cucitura da 20 a 25 punti.

Funzione "conteggio dei punti" (tasto 2) è disinserita.

	Visualizzazione dopo rete inserita	→	4000 Ab220A
↓			
	Premere lievemente il tasto 2 . La freccia sinistra è accesa e la funzione "conteggio dei punti" è inserita.	→	Stc 020
	Premere il tasto + . Aumentare il numero di punti da 20 a 25.	→	Stc 025
	Visualizzazione dopo ca. 3 secondi	→	4000 Ab220A

Funzione “conteggio dei punti” (tasto 2) è già inserita.

↓	Visualizzazione dopo rete inserita	→	4000 Ab220A
2	Premere il tasto 2 almeno per 1 secondo. La freccia sinistra si spegne brevemente; la funzione “conteggio dei punti” è inserita.	→	Stc 020
+	Premere il tasto +. Aumentare il numero di punti da 20 a 25.	→	Stc 025
	Visualizzazione dopo ca. 3 secondi	→	4000 Ab220A

Solo iniziando la cucitura il nuovo valore viene memorizzato definitivamente e resta in memoria anche dopo aver spento la macchina.

La memorizzazione immediata è anche possibile utilizzando il parametro 401 senza che sia necessario iniziare la cucitura!

Tasto funzionale F

Il tasto funzionale (tasto 9) serve ad inserire o disinserire diversi parametri, anche di livelli superiori, e può essere impostato con le seguenti funzioni:

1. Partenza lenta “softstart” inserita/disinserita
2. Affrancatura ornamentale inserita/disinserita
3. Inizio cucitura bloccato con fotocellula scoperta inserito/disinserito
4. Scarico della catenella del crochet inserito/disinserito
5. Segnale A1 e/o A2 inserito/disinserito con le strisce da inserire 1...4 (freccia sinistra = A1, freccia destra = A2)
6. Segnale A1 inserito/disinserito
7. Segnale A2 inserito/disinserito

Si può variare l'impostazione con il tasto nel seguente modo:

	Visualizzazione dopo rete inserita	→	4000 Ab220A
P	Premere il tasto P	→	
E	Premere il tasto E	→	c2 002
E	Continuare a premere il tasto E finchè non appare l'abbreviazione -F- (affrancatura ornamentale inserita/disinserita)	→	-F- 2
-	Premere il tasto - (partenza lenta “softstart” inserita/disinserita)	→	-F- 1
P	Premere il tasto P	→	4000 Ab220A

L'impostazione è terminata

Il numero di punti della partenza lenta “softstart” può essere variato come segue:

Esempio: Variare il numero di punti da 1 a 3 (funzione “partenza lenta ‘softstart’” (tasto 9) è disinserita).

9	Premere lievemente il tasto 9. La freccia corrispondente s'illumina (funzione “partenza lenta ‘softstart’” è inserita).	→	SSc 001
+	Premere il tasto +. Aumentare il numero di punti.	→	SSc 003
	Visualizzazione dopo 3 secondi	→	4000 Ab220A

Esempio: Variare il numero di punti da 1 a 3 (funzione “partenza lenta ‘softstart’” (tasto 9) è inserita).

9	Premere il tasto 9 almeno per 1 sec. La freccia corrispondente si spegne brevemente (funzione “partenza lenta ‘softstart’” è inserita).	→	SSc 001
+	Premere il tasto +. Aumentare il numero di punti.	→	SSc 003
	Visualizzazione dopo 3 secondi	→	4000 Ab220A

Solo iniziando la cucitura il nuovo valore viene memorizzato definitivamente e resta in memoria anche dopo aver spento la macchina.

La memorizzazione immediata è anche possibile utilizzando il parametro 401 senza che sia necessario iniziare la cucitura!

6.5.2 Ulteriori funzioni con i pannelli di comando per l'operatore V810/V820

- Premere il tasto >> → La massima cifra lampeggia
- Premere 1 volta brevemente il tasto +/- → La cifra lampeggiante cambia di ±1
- Premere il tasto +/- durante più tempo → La cifra lampeggiante cambia di valore, tanto che il tasto rimane premuto
- Premere nuovamente il tasto >> → La prossima cifra lampeggia
- Premere il tasto +/- come descritto sopra
- Premere il tasto E → La regolazione è terminata

Con il numero di codice e quello di parametro non c'è riporto nel cambiare da 0 a 9 o viceversa. Ma c'è con i valori dei parametri. Perciò i valori dei parametri possono essere variati fra il valore minimo e massimo mediante i tasti +/-.

Se il cambio di valore è significativo, conviene utilizzare il tasto >>. Se il cambio di valore è insignificante, utilizzare i tasti +/-.

Per regolare il valore minimo o massimo, selezionare la massima cifra mediante il tasto >>. Poi mantenere premuto il tasto - per il valore minimo ed il tasto + per il valore massimo.

Questa descrizione è valida per entrambi i pannelli di comando per l'operatore V810 e V820. Il V820 permette d'impostare i valori direttamente mediante i tasti 0...9.

6.5.3 Funzioni speciali del pannello di comando per l'operatore V820

Esempio: Regolazione rapida del valore minimo o massimo

2	0	0	Selezionare parametro 200.	→	F-200
E			Premere il tasto E. Il valore regolato viene visualizzato.	→	F-200 t1 050
0	0	0	Premere 3 volte il tasto 0. Il valore minimo viene visualizzato.	→	F-200 t1 000
9	9	9	Premere 3 volte il tasto 9. Il valore massimo viene visualizzato.	→	F-200 t1 500

6.6 Programmazione della cucitura (TEACH IN)

- Possono essere eseguiti max. 99 programmi per un totale di 99 cuciture, cioè 1 programma con 99 cuciture oppure 99 programmi con 1 cucitura ciascuno. Tra questi, tutte le combinazioni sono possibili.
- La programmazione è possibile con o senza numero di codice.
- Le funzioni “affrancatura iniziale e finale”, “conteggio dei punti”, “fotocellula”, “rasafilo”, “alzapiedino” e “posizioni dell’ago” possono essere coordinate individualmente ad ogni cucitura.
- Anche le funzioni dei segnali A1 ed A2 possono essere coordinate ad ogni cucitura, purchè la striscia n. 6, 8, 9, 10 sia stata inserita nel pannello di comando per l’operatore V820 ed attivata mediante il parametro adatto 292.
- I punti per affrancatura iniziale e finale e del conteggio dei punti, come per i punti di compensazione per la funzione “fotocellula” possono essere programmati individualmente per ogni tratto di cucitura.
- È possibile collegare più tratti di cucitura contati (tasto 9).

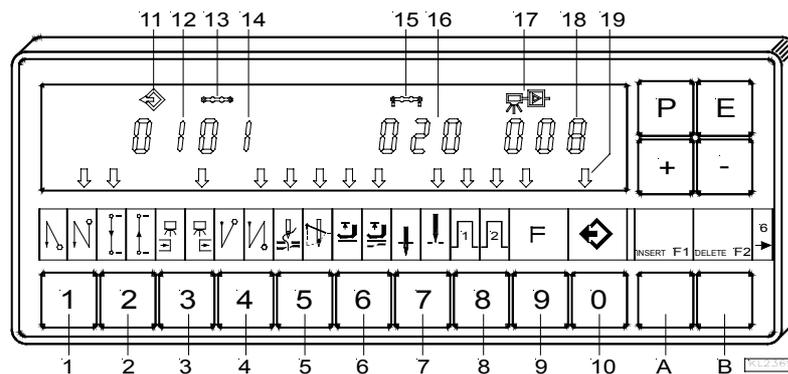
Attenzione! La funzione “TEACH IN” è stata modificata nei confronti della serie dei pannelli 62 e 82!

È possibile aggiungere cuciture o programmi mediante il tasto **INSERT F1** oppure cancellare mediante il tasto **DELETE F2**. Prima di programmare nuovi programmi o nuove cuciture conviene cancellare i programmi o le cuciture preesistenti mediante il tasto **DELETE F2** a seconda del capitolo “Cancellazione di una cucitura o di un programma”. Se dei programmi o delle cuciture devono essere inseriti fra quelli esistenti, bisogna premere il tasto **INSERT F1** a seconda del capitolo “Aggiunta di una cucitura o di un programma”.

Esempio: Ci sono 3 programmi. Cancellare il 2° programma mediante il tasto **DELETE F2**. Il 3° programma prende il posto del 2° programma. Un nuovo 2° programma può essere installato premendo il tasto **INSERT F1**. Il programma al 2° posto diventa di nuovo il programma n. 3.

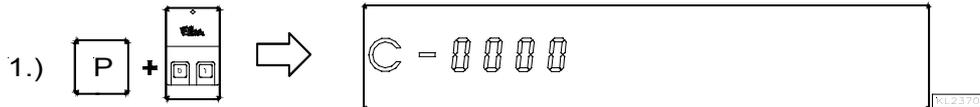
Se programmi o cuciture sono solo da aggiungere, procedere come descritto nei seguenti capitoli.

L’illustrazione seguente mostra tutte le funzioni previste per la programmazione della cucitura **TEACH IN!**

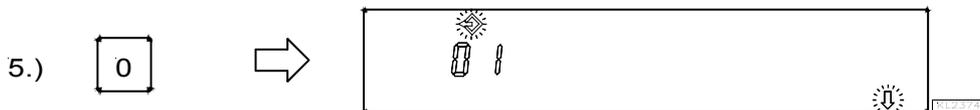
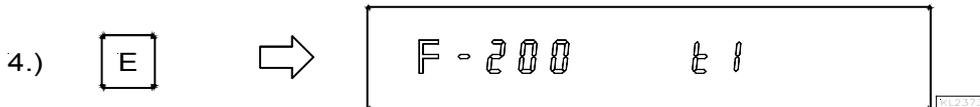
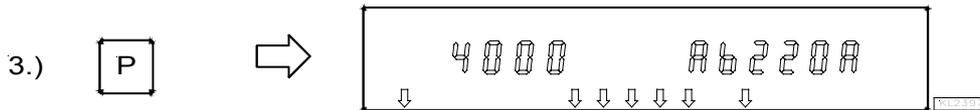
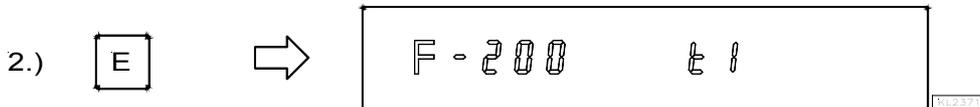


- | | |
|---|--|
| <p>1 = Affrancatura iniziale semplice INSERITA (freccia sinistra)
Affrancatura iniziale doppia INSERITA (freccia destra)
Affrancatura iniziale DISINSERITA</p> <p>2 = Cucitura contata in avanti INSERITA (freccia sinistra)
Cucitura contata all’indietro INSERITA (freccia destra)
Cucitura contata DISINSERITA</p> <p>3 = Fotocellula scoperta/coperta INSERITA (freccia sinistra)
Fotocellula coperta/scoperta INSERITA (freccia destra)</p> <p>4 = Affrancatura finale semplice INSERITA (freccia sinistra)
Affrancatura finale doppia INSERITA (freccia destra)
Affrancatura finale DISINSERITA</p> <p>5 = Rasafilo INSERITO (freccia sinistra)
Scartafilo INSERITO (freccia destra)
Rasafilo e scartafilo INSERITI (tutt’e due frecce)
Rasafilo e scartafilo DISINSERITI</p> <p>6 = Piedino pressore durante la cucitura INSERITO (freccia sinistra)
Piedino pressore dopo la fine della cucitura INSERITO (freccia destra)
Piedino pressore durante la cucitura e dopo la fine della cucitura INSERITO (tutt’e due frecce)
Piedino pressore DISINSERITO</p> | <p>7 = Posizione di base bassa (freccia sinistra)
Posizione di base alta (freccia destra)</p> <p>8 = Segnale A1 inserito (freccia sinistra)
Segnale A2 inserito (freccia destra)
Segnali A1 ed A2 inseriti (tutt’e due frecce)
Segnali A1 ed A2 disinseriti</p> <p>9 = Passaggio da una cucitura ad un’altra INSERITO (freccia sinistra)
Passaggio da una cucitura ad un’altra DISINSERITO</p> <p>10 = Cuciture programmate TEACH IN INSERITE (freccia sinistra)
Cuciture programmate TEACH IN DISINSERITE</p> <p>11 = Simbolo per programma</p> <p>12 = Visualizzazione del numero del programma</p> <p>13 = Simbolo per cucitura</p> <p>14 = Visualizzazione del numero della cucitura</p> <p>15 = Simbolo per numero di punti di una cucitura</p> <p>16 = Visualizzazione del numero di punti</p> <p>17 = Simbolo per fotocellula</p> <p>18 = Visualizzazione dei punti di compensazione per la fotocellula</p> <p>19 = Freccia per TEACH IN</p> <p>A = INSERT → Aggiunta di cuciture o programmi</p> <p>B = DELETE → Cancellazione di cuciture o programmi</p> |
|---|--|

6.6.1 Programmazione dopo l'impostazione del numero di codice



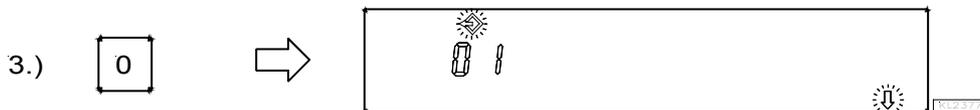
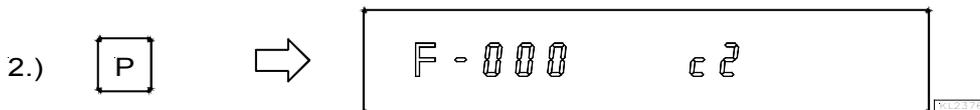
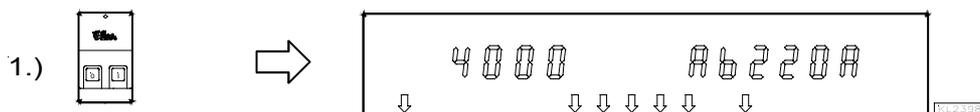
- Impostare il numero di codice mediante i tasti 0...9



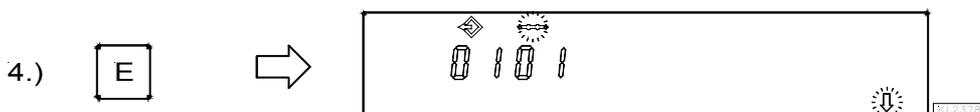
- Attivazione della programmazione della cucitura TEACH IN mediante il tasto 0 / visualizzazione del numero di programma.
Nuovi numeri di programma vengono determinati mediante i tasti 0...9. Selezionare il prossimo numero di programma esistente mediante il tasto +.

Continuare la programmazione della cucitura con punto 4.) nel capitolo seguente!

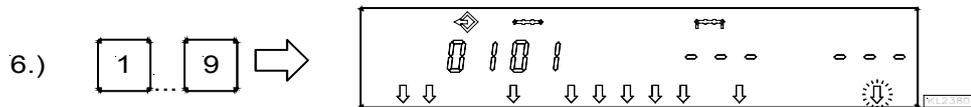
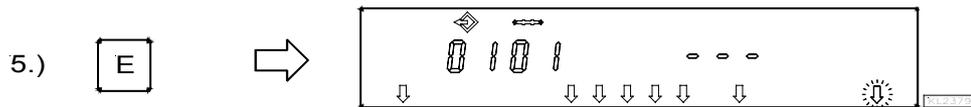
6.6.2 Programmazione senza impostazione del numero di codice



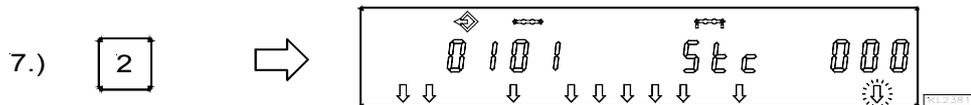
- Attivazione della programmazione della cucitura TEACH IN mediante il tasto 0 / visualizzazione del numero di programma.
Nuovi numeri di programma vengono determinati mediante i tasti 0...9. Selezionare il prossimo numero di programma esistente mediante il tasto +.



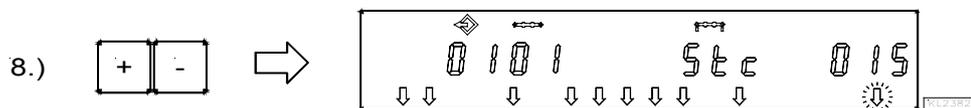
- Visualizzazione del numero di cucitura



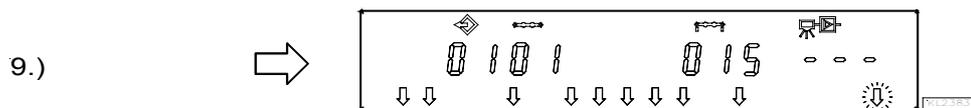
- Inserire tutte le funzioni che si desiderano della cucitura attuale, come p. es. fotocellula, mediante i tasti 1...9.



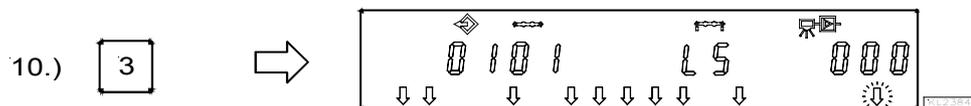
- Dopo aver inserito il conteggio dei punti mediante il tasto 2, il numero di punti può essere variato entro 2 secondi. Nel caso in cui il conteggio dei punti sia già stato selezionato, premere il tasto 2 durante ca. 2 secondi per variare il numero di punti. La freccia sopra il tasto 2 commuta brevemente.



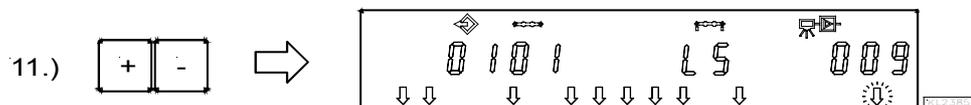
- Premere il tasto + / - immediatamente la commutazione.



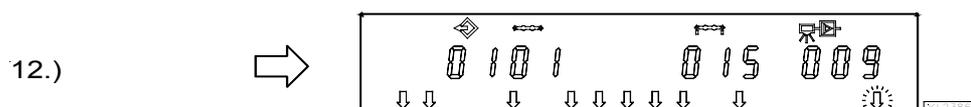
- Se il tasto + / - non viene premuto entro 2 secondi, il numero di punti precedentemente impostato viene visualizzato sotto il simbolo corrispondente (visualizzazione normale).



- Dopo aver inserito la fotocellula mediante il tasto 3, il numero dei punti di compensazione per fotocellula può essere variato entro 2 secondi. Nel caso in cui la fotocellula sia già stata selezionata, premere il tasto 3 durante ca. 2 secondi per variare il numero dei punti di compensazione per fotocellula. La freccia sopra il tasto 3 commuta brevemente.



- Premere il tasto + / - immediatamente la commutazione.



- Se il tasto + / - non viene premuto entro 2 secondi, il numero di punti precedentemente impostato viene visualizzato sotto il simbolo corrispondente (visualizzazione normale).
- Premendo 1 volta il tasto E, si passa alla prossima cucitura.
- Premendo 2 volte il tasto P, si abbandona la programmazione della cucitura.
- Iniziando la cucitura** so memorizzano i valori impostati.

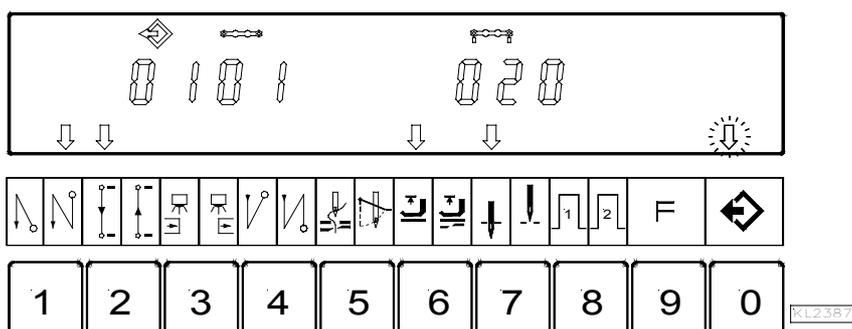
6.6.3 Esempio pratico

Una cucitura n. 01 con affrancatura iniziale doppia, conteggio dei punti in avanti, posizione ago basso, piedino pressore in posizione alta, una cucitura n. 02 con conteggio dei punti in avanti, posizione ago basso ed una cucitura n. 03 con fotocellula, affrancatura finale doppia, taglio dei fili, posizione ago alto, piedino pressore in posizione alta, sono da programmare (senza impostazione del numero di codice) sotto il prossimo numero di programma possibile, p.es. 01.

- Inserire la rete
- Premere il tasto **P** → Parametro 000 viene visualizzato.
- Premere il tasto **0** → Il numero di programma viene visualizzato. Il simbolo del programma e la freccia sinistra sopra il tasto 0 lampeggiano.
- Premere 2 volte il tasto **F2** → I programmi esistenti saranno cancellati. Se c'è un 2° programma oppure ulteriori programmi, bisogna inserire il numero di programma 01 mediante il tasto INSERT F1.

Regolazione delle funzioni della cucitura 01:

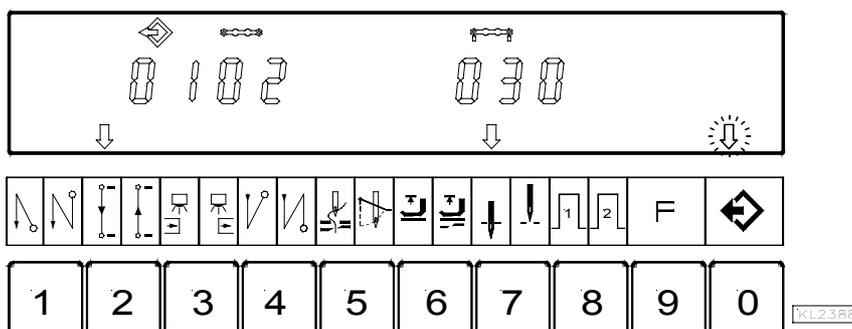
- Premere il tasto **E** → Appare il numero di cucitura **01**.
- Premere il tasto **E** → Le funzioni possono essere programmate.
- Premere il tasto **1** → La freccia destra sopra il tasto 1 indica che l'affrancatura iniziale doppia è INSERITA. I punti dell'affrancatura iniziale devono essere impostati individualmente!
- Premere il tasto **2** → La freccia sinistra sopra il tasto 2 indica che il conteggio dei punti in avanti è INSERITO. Il numero di punti, come è stato mostrato prima, può essere variato!
- Premere il tasto **6** → La freccia sinistra sopra il tasto 6 indica che il piedino pressore si alza automaticamente durante la cucitura.
- Premere il tasto **7** → La freccia sinistra sopra il tasto 7 indica che l'ago è in posizione bassa.



Visualizzazione della cucitura **01** dopo aver correttamente impostato le funzioni!

Regolazione delle funzioni della cucitura 02:

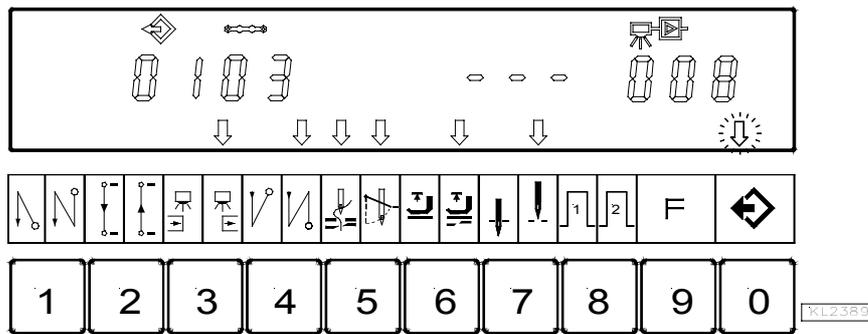
- Premere il tasto **E** → Appare il numero di cucitura **02**.
- Premere il tasto **2** → La freccia sinistra sopra il tasto 2 indica che il conteggio dei punti in avanti è INSERITO. Il numero di punti, come è stato mostrato prima, può essere variato!
- Premere il tasto **7** → La freccia sinistra sopra il tasto 7 indica che l'ago è in posizione bassa.



Visualizzazione della cucitura **02** dopo aver correttamente impostato le funzioni!

Regolazione delle funzioni della cucitura 03:

- Premere il tasto **E** → Appare il numero di cucitura **03**.
- Premere il tasto **3** → La freccia destra sopra il tasto 3 indica che la fotocellula funziona coperta → scoperta. I punti di compensazione per fotocellula, come è stato mostrato prima, possono essere variati!
- Premere il tasto **4** → La freccia destra sopra il tasto 4 indica che l'affrancatura finale doppia è **INSERITA**. I punti dell'affrancatura finale devono essere impostati individualmente!
- Premere il tasto **5** → Tutt'e due frecce sopra il tasto 5 indicano che il rasafilo e lo scartafilo sono **INSERITI**.
- Premere il tasto **6** → La freccia sinistra sopra il tasto 6 indica che il piedino pressore si alza automaticamente durante la cucitura.
- Premere il tasto **7** → La freccia sinistra sopra il tasto 7 indica che l'ago è in posizione alta.



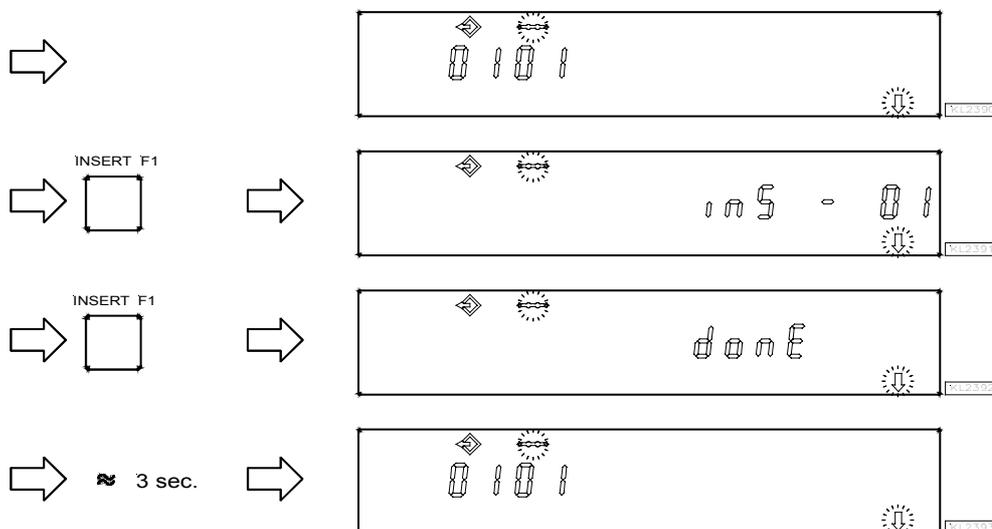
Visualizzazione della cucitura **03** dopo aver correttamente impostato le funzioni!

- Premere 2 volte il tasto **P** → Abbandonare la programmazione della cucitura.
- Iniziare 1 volta la cucitura → I dati programmati saranno memorizzati!

6.6.4 Aggiunta di una cucitura o di un programma

È possibile aggiungere un programma o una cucitura mediante il tasto **A** “**INSERT F1**“, purchè durante la programmazione lampeggi il simbolo sopra il numero di programma o della cucitura.

- Selezionare il numero di programma o della cucitura dove si vuole inserire quello nuovo. Il simbolo sopra il numero di programma o della cucitura deve lampeggiare. Procedere come è stato mostrato nei capitoli “**Programmazione con o senza impostazione del numero di codice**“.
- Premere brevemente 2 volte di seguito il tasto **A** „**INSERT F1**“. Il nuovo numero di programma o della cucitura verrà inserito. Tutti i numeri successivi aumenteranno di “1“. Nell'esempio seguente, una cucitura viene inserita prima della cucitura esistente.

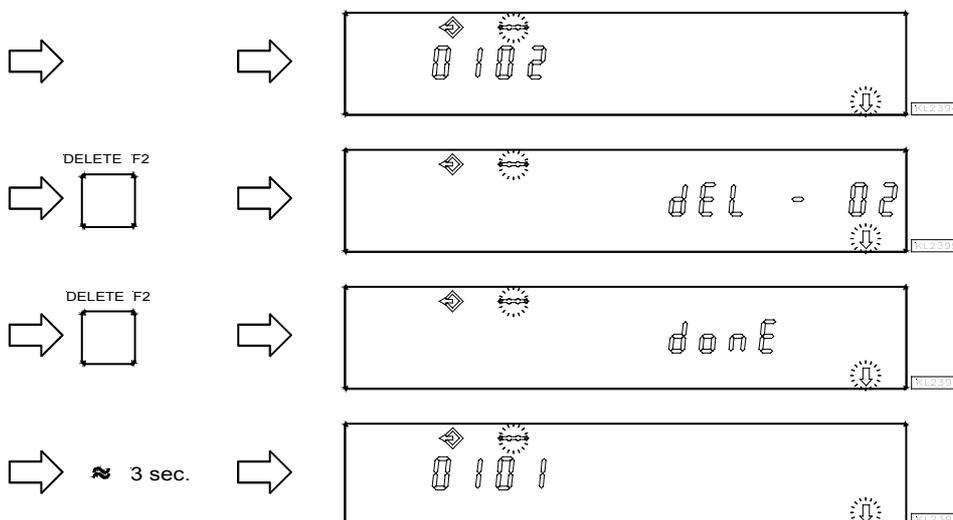


- Le funzioni desiderate possono adesso essere coordinate alla nuova cucitura!

6.6.5 Cancellazione di una cucitura o di un programma

È possibile cancellare un programma o una cucitura mediante il tasto **B “DELETE F2”**, purchè durante la programmazione lampeggi il simbolo sopra il numero di programma o della cucitura.

- Selezionare il numero di programma o della cucitura che dev'essere cancellato. Il simbolo sopra il numero di programma o della cucitura deve lampeggiare. Procedere come è stato mostrato nei capitoli **“Programmazione con o senza impostazione del numero di codice”**.
- Premere brevemente 2 volte di seguito il tasto **B “DELETE F2”**. Il nuovo numero di programma o della cucitura verrà cancellato. Tutti i numeri successivi diminuiranno di “1”. Nell'esempio seguente, la cucitura n. 2 viene cancellata.



6.6.6 Modo di esecuzione

- Premere il tasto **0** → Le cuciture programmate vengono inserite. La freccia sopra il tasto 0 è acceso (ma non lampeggia).
- Premere il tasto **+/-** → Selezione del programma. Solo se parecchi programmi sono stati programmati.
- Premere il tasto **E** → Nel caso in cui non si desideri cominciare con la 1ª cucitura, selezionare il numero della cucitura desiderata. Premere il tasto E fino a che non viene visualizzato il numero della cucitura desiderata.
- Ora si può avviare il motore ed eseguire il programma azionando il pedale!
- Premere il tasto **0** → Le cuciture programmate vengono disinserite. La freccia sopra il tasto 0 è spenta.

6.6.7 Ulteriori regolazioni per il TEACH IN

Funzioni	Parametro
Soppressione della cucitura quando 0 punti sono regolati	(Std) 321

Parametro 321 = 0 Soppressione della cucitura disinserita: una cucitura libera sarà eseguita, quando la fotocellula non è attiva e un conteggio dei punti è regolato a 0 punti.

Parametro 321 = 1 Soppressione della cucitura inserita: il programma passa alla prossima cucitura, se la funzione è inserita, quando la fotocellula non è attiva e un conteggio dei punti è regolato a 0 punti. Se le funzioni come p. es. affrancatura iniziale o finale, rasafilo, segnali A1 / A2 sono inserite, esse saranno eseguite prima di passare alla prossima cucitura.

Funzioni	Parametro
Cucitura di correzione inserita/disinserita, interruzione della cucitura o del programma tramite il rasafilo	(dkn) 322

Parametro 322 = 0 Cucitura di correzione disinserita: Si può interrompere la cucitura con il pedale in pos. -2. Il pannello di comando passa automaticamente al prossimo numero di cucitura.

Parametro 322 = 1 Cucitura di correzione inserita:

- Si può interrompere la cucitura tramite il taglio dei fili con il pedale in pos. -2 ed eseguire manualmente una cucitura di correzione (cucitura libera).
- Si può terminare la cucitura di correzione con il pedale in pos. -2 oppure tramite fotocellula a condizione che sia inserita. Il pannello di comando passa automaticamente al prossimo numero di cucitura.

Parametro 322 = 2 Interruzione della cucitura o del programma tramite il taglio dei fili:

- Si può interrompere la cucitura tramite il taglio dei fili con il pedale in pos. -2, anche se non è inserito il rasafilo. Dopo di ciò il pannello di comando ritorna alla **prima** cucitura del programma selezionato.

Funzioni dell'alzapiedino quando il TEACH IN è inserito:

Dopo rete inserita, il piedino pressore è abbassato, anche se l'alzapiedino dopo il taglio dei fili è inserito sul pannello di comando per l'operatore. Il piedino pressore può essere alzato con il pedale in pos. -1 o -2.

Se l'alzapiedino alla fine della cucitura è inserito (feccia destra sopra il tasto 6 s'illumina sul pannello di comando per l'operatore V820), il piedino pressore sarà alzato dopo che è stata terminata questa cucitura. Dopo che il piedino pressore è stato in pos. 0, il pannello di comando passa alla prossima cucitura ed il piedino pressore rimane alzato fino ad inizio cucitura. Che sia inserito il piedino pressore o no, non influenza la fine della nuova cucitura.

Alzapiedino automatico con il pedale in avanti alla fine della cucitura, se la fotocellula o il conteggio dei punti è inserito:

Parametro 023 = 0 Alzapiedino automatico disinserito

Parametro 023 = 1 Alzapiedino automatico inserito

Parametro 023	Tasto 6 (freccia destra)	Piedino pressore con il pedale in avanti dopo la fine della cucitura	Piedino pressore con il pedale = 0
0	0	Disinserito	Disinserito
1	0	Inserito	Disinserito
1	1	Inserito	Inserito
0	1	Inserito	Inserito

Funzioni	Parametro
Piedino pressore alzato dopo rete inserita oppure come programmato (FLn)	323

Questa funzione è attiva soltanto quando il TEACH IN è inserito.

Parametro 323 = 0 La funzione "alzapiedino" funziona come anteriormente programmata.

Parametro 323 = 1 Il piedino pressore viene alzato sempre dopo rete inserita, anche se l'alzapiedino automatico non è programmato.

Funzioni	Parametro
TEACH IN inserito/disinserito (ti)	324

Con questo parametro il TEACH IN può esser inserito o disinserito senza pannello di comando per l'operatore. Ma la programmazione del TEACH IN è possibile soltanto con il pannello di comando per l'operatore V820.

Quando il pannello di comando per l'operatore è collegato, il TEACH IN viene inserito o disinserito mediante il tasto 0.

Funzioni	Parametro
Cancellare tutti i dati TEACH IN (cti)	325

- Impostare il numero di codice 3112 dopo rete inserita → Premere il tasto **E**
- Impostare il parametro 325 → Premere il tasto **E**
- Impostare 3112 → Premere il tasto **P**
- Viene visualizzato brevemente "**deleted**" ed emesso un breve segnale acustico. → Premere il tasto **P**
- Tutti i programmi TEACH IN sono stati cancellati! → Premere il tasto **P**
- Il ciclo di cucitura è di nuovo attivo.
- Se viene premuto adesso il tasto **0**, il display mostra "**no ProG**"

7 Messa in funzione

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

- Il montaggio corretto del motore, del posizionario e degli accessori eventualmente utilizzati
- La selezione corretta del taglio 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

8 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.

Impostare il parametro 500 →

Parametro per il decorso funzionale "tagli dei fili" →

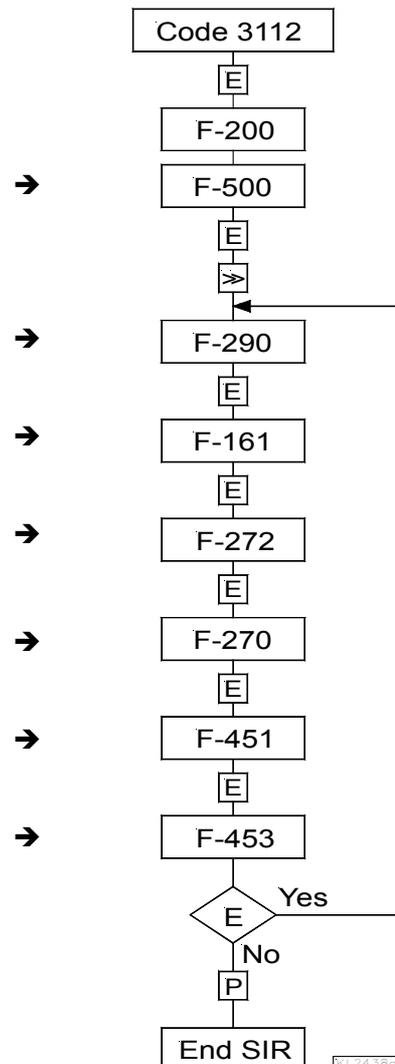
Parametro per il senso di rotazione del motore →

Parametro per il rapporto di trasmissione
Importante! Il rapporto di trasmissione dev'essere determinato ed indicato nel modo più preciso possibile. →

Parametro per il tipo di sensore di posizione →

Parametro per la posizione 1 →

Parametro per la posizione 2 →



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

SIR offre la possibilità di usare un menu per le regolazioni più importanti della prima messa in funzione. Per motivi di sicurezza, bisogna eseguire il menu completamente e punto per punto. Solo così la regolazione di tutti i parametri importanti è garantita! La regolazione normale dei parametri non è influenzata.

Funzioni	Parametro
Richiamo della procedura dell'installazione rapida SIR	(Sir) 500

Regolazione sul pannello di comando per l'operatore V810:

- Impostare il numero di codice **3112!**
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro più basso di questo livello **2.0.0.**
- Selezionare **500** → Viene visualizzato il parametro **5.0.0.**
- Premere il tasto **E** → Il segno **[o]** lampeggia
- Premere il tasto **>>** → Appare il parametro **2.9.0.** (decorso funzionale "tagli dei fili")
- Premere il tasto **E** → Appare il valore del parametro **05**
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **1.6.1.** (senso di rotazione del motore)
- Premere il tasto **E** → Appare il valore del parametro **1**
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **2.7.2.** (rapporto di trasmissione)
- Premere il tasto **E** → Appare il valore del parametro **100**
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **2.7.0.** (tipo di sensore di posizione)
- Premere il tasto **E** → Appare il valore del parametro **0**
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **4.5.1.** (posizione 1 spigolo entrante, posizione 1 spigolo uscente regolato automaticamente su 60°)
- Premere il tasto **E** → Appare il valore del parametro
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- oppure girare il volantino → Aggiustare la posizione dopo almeno una rotazione.
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **4.5.3.** (posizione 2 spigolo entrante, posizione 2 spigolo uscente regolato automaticamente su 60°)
-
- Premere il tasto **E** → Appare il valore del parametro
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- oppure girare il volantino → Aggiustare la posizione dopo almeno una rotazione.
- Premendo nuovamente il tasto **E**, il programma ritorna al parametro 290!
- Premere 2 volte il tasto **P** → Abbandonare la procedura SIR

Regolazione sul pannello di comando per l'operatore V820:

- Impostare il numero di codice **3112!**
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro più basso di questo livello **2.0.0.**
- Selezionare **500** → Viene visualizzato il parametro **5.0.0.**
- Premere il tasto **E** → Il segno **[o]** lampeggia
- Premere il tasto **>>** → Appare il parametro **290 Fam 05** (decorso funzionale "tagli dei fili")
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **161 dre 1** (senso di rotazione del motore)
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **272 trr 100** (rapporto di trasmissione)
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **270 PGm 0** (tipo di sensore di posizione)
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **451** (posizione 1 spigolo entrante, posizione 1 spigolo uscente regolato automaticamente su 60°)
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- oppure girare il volantino → Aggiustare la posizione dopo almeno una rotazione.
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **453** (posizione 2 spigolo entrante, posizione 2 spigolo uscente regolato automaticamente su 60°)
-
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- oppure girare il volantino → Aggiustare la posizione dopo almeno una rotazione.
- Premendo nuovamente il tasto **E**, il programma ritorna al parametro 290!
- Premere 2 volte il tasto **P** → Abbandonare la procedura SIR

9 Regolazione della funzioni di base

9.1 Senso di rotazione del motore

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Senso di rotazione del motore	(drE)	161

Parametro 161 = 0
Parametro 161 = 1

Rotazione oraria del motore (guardare l'albero motore)
 Rotazione antioraria del motore

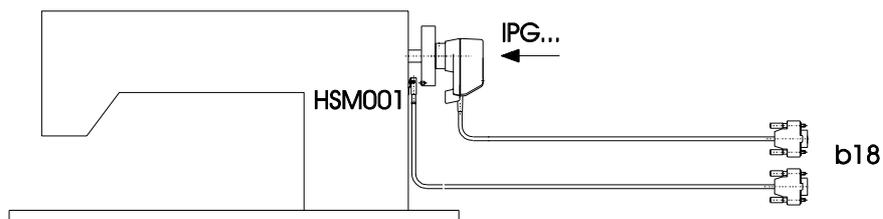


ATTENZIONE

Se il motore è montato in modo diverso, p.es. con un angolo differente oppure con un rinvio di trasmissione, curare che il valore regolato con il parametro 161 corrisponda al senso di rotazione effettivamente desiderato.

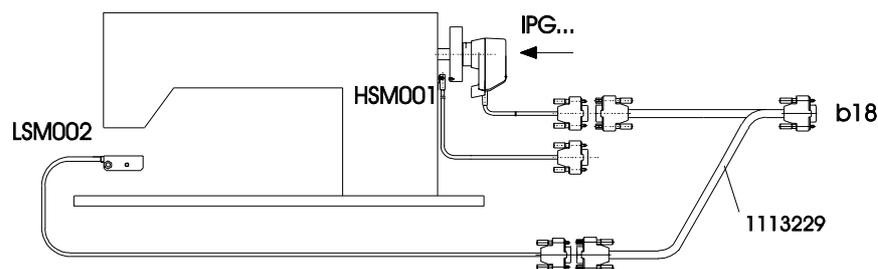
9.2 Utilizzo di un modulo sensore Hall HSM001 o codificatore ad impulsi IPG...

Rappresentazione ed installazione di un modulo sensore Hall HSM001 oppure di un codificatore ad impulsi IPG... !



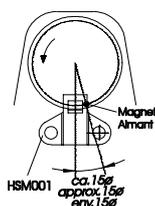
KL2521

Rappresentazione ed installazione di un modulo sensore Hall HSM001 oppure di un codificatore ad impulsi IPG... insieme ad un modulo fotocellula LSM002 utilizzando l'adattatore n. 1113229 !



KL2522

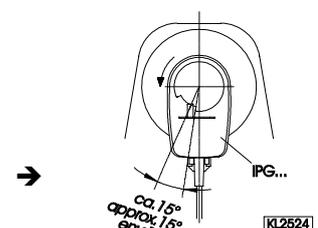
Funzionamento con modulo sensore Hall HSM001



KL2623

- ← - Portare la macchina alla posizione alta dell'ago
- Posizionare il foro per il magnete in modo che il magnete si trova ca. 15° dopo il sensore nel senso di rotazione.
- Portare la macchina alla posizione alta dell'ago
- Girare il disco nel codificatore ad impulsi in modo che lo spigolo entrante si trova ca. 15° dopo il sensore sulla platina nel senso di rotazione.

Funzionamento con codificatore ad impulsi IPG...



KL2624

9.3 Rapporto di trasmissione

Nota

Bisogna sempre impostare il rapporto di trasmissione perchè saranno utilizzati unicamente motori con trasmettitore incrementale integrato. **Determinare e regolare il rapporto di trasmissione nel modo più preciso possibile!**

Bisogna impostare il rapporto di trasmissione fra l'albero motore e l'albero della parte superiore della macchina per cucire affinché le velocità regolate dei parametri 110...117 corrispondano alle velocità di cucitura.

Funzioni con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Rapporto di trasmissione fra l'albero motore e l'albero macchina (trr)	272

Il rapporto di trasmissione può essere selezionato mediante il parametro 272 nell'ambito di 020...255.

Esempio: Se il diametro della puleggia del motore è di 40mm e quella della parte superiore della macchina per cucire è di 80mm, bisogna regolare il valore 50. Se il valore 200 viene selezionato mediante il parametro 272, la puleggia del motore dev'essere due volte più grande che quella della parte superiore della macchina per cucire.

$$\text{Valore del parametro 272} = \frac{\text{Diametro della puleggia del motore}}{\text{Diametro della puleggia della macchina}} \times 100$$

9.4 Selezione dei decorsi funzionali (tagli dei fili)

Questo pannello di comando può essere utilizzato per macchine a punto annodato, a punto catenella ed a soprappiglio con differenti decorsi funzionali. Essi possono essere selezionati con il parametro 290.



ATTENZIONE

Prima della commutazione dei decorsi funzionali, staccare i cavi di connessione dagli ingressi e dalle uscite! Assicurarsi che la macchina installata abbia a disposizione il decorso funzionale da regolare!

Effettuare le regolazioni con il parametro 290 soltanto dopo rete inserita!

Spiegazione delle abbreviazioni sulla seguente pagina:

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

Regolazione del decorso funzionale tramite il parametro 290											
Modo	Descrizione	Adattatore	Uscite								
	Transistori di potenza →		FL ST2/35	VR ST2/34	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	M4 ST2/36	M5 ST2/32	M6 ST2/30	
0	Punto annodato: p.es. Brother (737-113, 737-913) Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1) Pfaff (563, 953, 1050, 1180) Dürkopp Adler (210, 270)	Funzioni 1112814 1112815 1112841 1112845	FL FL FL FL	VR VR VR VR	FA1 FA1 + FA1 + FA1 +	FA2 FA2 FA2 FA2	FW FW FW FW	FA1+2	ML	MST/HP	
1	Punto annodato: p.es. Singer (591, 211U, 212U)	Funzioni 1112824	FL FL	VR VR	FA FA	FA FA	FW FW	FL1 FL1	ML	MST/HP	
2	Punto annodato: p.es. Singer (212 UTT)	Funzioni 1112824	FL FL	VR VR	FA FA	FA FA	FSPL FSPL	FL1 FL1	ML	MST	
3	Punto annodato: p.es. Dürkopp Adler (467)		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2	
4	Punto catenella: p.es. Union Special (34000 e 36200 in sostituzione dell' US80A) (CS100 e FS100)	Funzioni 1112865 1112905	FL FL FL	FA-R FA-R FA-R +	M1 M1	FA-V FA-V FA-V	FW FW FW	STV	ML ML ML	MST/HP	
5	Punto catenella: decorso parallelo Macchina da cucire per sacchi: Union Special Yamato (serie VC/VG) Kansai (RX 9803) Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS con o senza infittimento del punto) Brother (FD3-B257) Union Special (34700) Global (CB2803-56) Rimoldi (F27)	Funzioni Funzioni 1113345 1113130 1112821 1112822 1112844 1112866 1113096	FL FL FL FL FL FL FL FL	STV STV STV STV	M1 FA FA FA	M2 IMP FA FA	M3 BR FW FW FW	M4	ML ML ML ML ML ML NK/ML	MST/HP MST	
6	Punto catenella: taglia-nastro/forbici rapide		FL	STV	M1	M2	FAO	AH1	AH2	ML ML	MST/HP
7	Sopraggitto		FL	KS	M1	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP	
8	Rientro catenella Pegasus	Funzioni 1113234	FL		PD≤-1 PD≤-1	PD≥1 PD≥1	PD≥1* PD≥1*		ML	MST/HP	
9	Rientro catenella Yamato (ABT3) Yamato (ABT13, ABT17)	Funzioni 1112826 1113205	FL		PD≤-1 PD≤-1 PD≤-1	PD≥1 PD≥1 PD≥1	PD≥1* PD≥1*		ML	MST/HP	
10	Punto annodato: p.es. Union Special (63900AMZ in sostituzione dell'US80A) e con macchine a punto annodato Refrey	Funzioni 1112823	FL FL	FA-R FA-R	FSPL	FA-V FA-V	FW FW	VR	ML ML	MST/HP	
13	Punto annodato: Pfaff (1425, 1525)	1113324	FL	VR	FA	FSPL	FW	L-STL	ML	HP/FF	
14	Punto annodato: p.es. Juki (5550-6) Juki (5550-7, 8500-7, 8700-7) Adattatore per sensori di posizione incorporati nel volantino	Funzioni 1112816 1113132 + 1113157	FL FL FL	VR VR VR	FA FA1+2 FA1+2	FSPL FA2 FZ	FW FW FW	FA1	ML	MST	
15	Rientro catenella: Pegasus (SSC100)		FL	KS/KB	KB	KS	FSPL	AH	ML	HP	
16	Sopraggitto: macchina a braccio cilindrico rovesciato p.es. Yamato (FD62)		FL	KS	RB	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP	
17	Stitchlock [punti di sicurezza]: Pegasus		FL	LFA		FA	STS		ML	MST/HP	
20	Punto annodato: Juki (LU1510-7) Punto annodato: Juki (DNU1541-7) Adattatore per sensori di posizione incorporati nel volantino	1113200 1113319 1113314	FL FL	VR VR	FA FA	FSPL FSPL				HP HP	
21	Punto catenella: Yamato (punti di sicurezza)	1113345	FL	STS	FA	STV	FW		ML		
22	Punto annodato: Brother (B-891)	1113290	FL	VR	FA	FSPL	FW	FSPL	HP	MST	
23	Punto annodato: Dürkopp Adler (271...275)		FL	VR	FA	ML	FW			MST	
24	Punto catenella: Pegasus (MHG-100)	1113267	FL		FA	FA	FW				
25	Punto annodato: Juki (LU2210, LU2260)	1113350	FL	VR	FA	FSPL	FW	FSPL	MST/HP	HP	
26	Punto annodato: p.es. Jentschmann		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL		FF2	

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 0** Macchine a punto annodato
- Rasafilo dallo spigolo entrante allo spigolo uscente della fessura posizione 1
 - Rasafilo dallo spigolo uscente della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
 - Rasafilo dallo spigolo entrante della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
 - Scartafilo durante un tempo programmabile (t6)
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
 - Segnale "macchina in marcia"
 - Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto
- Modo 2** Macchine a punto annodato (Singer 212 UTT)
- Rasafilo durante un tempo programmabile (kt2) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1
 - Apritensione dallo spigolo entrante della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
 - Segnale "macchina in marcia"
 - Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto
- Modo 3** Macchine a punto annodato con sistema di taglio dei fili (p.es. Dürkopp Adler)
- Rasafilo durante incrementi programmabili (iFA) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1
 - Apritensione dallo spigolo uscente della fessura posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)
 - Scartafilo durante un tempo programmabile (t6)
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
 - Segnale "macchina in marcia"
 - Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto
- Modo 4** Macchine a punto catenella (Union Special)
- Rasafilo in avanti dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
 - Rasafilo all'indietro dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1), dopo il ritardo (kd1)
 - Scartafilo dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Infittimento del punto (ved. capitolo "Infittimento iniziale del punto" o "Infittimento finale del punto")
 - Segnale "macchina in marcia"
- Modo 5** Macchine a punto catenella in generale
- Segnale M1 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1), dopo il ritardo (kd1)
 - Segnale M2 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
 - Segnale M3 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)
 - Segnale M4 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt4), dopo il ritardo (kd4)
 - Alzapiedino ritardato del tempo (kdF), dopo l'arresto in posizione 2 (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Infittimento del punto (ved. capitolo "Infittimento iniziale del punto" o "Infittimento finale del punto")
 - Segnale "macchina in marcia"
 - Segnale "macchina ferma"
- Modo 6** Macchine a punto catenella con taglia-nastro o forbici rapide
- Segnale M1 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1), dopo il ritardo (kd1)
 - Segnale M2 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
 - Forbici rapide (M3) per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3), alternativamente con M4
 - Forbici rapide (M4) per tutta la durata dell'inserimento (kt4), dopo il ritardo (kd4), alternativamente con M3
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Infittimento del punto (ved. capitolo "Infittimento iniziale del punto" o "Infittimento finale del punto")
 - Segnale "macchina in marcia"
 - Segnale "macchina ferma"
- Modo 7** Macchine a soprappiglio
- Segnale M1 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1), dopo il ritardo (kd1)
 - Segnale M2 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2) oppure con parametro 232=1, come **forbici rapide** alternativamente con M3 (**parametro 282=0**)
 - Aspiracatenella durante il conteggio dei punti (c1) ad inizio cucitura e durante il conteggio dei punti (c2) alla fine della cucitura
 - Apritensione dopo la fotocellula scoperta
 - Taglia-nastro dopo il conteggio dei punti (c3) ad inizio cucitura e dopo il conteggio dei punti (c4) ed il tempo di ritardo (kd3) alla fine della cucitura
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Quando il parametro 018 = 1, bisogna regolare anche il parametro 022 su "1"
 - Segnale "macchina in marcia"
 - Segnale "macchina ferma"

- Modo 8** Macchine con rientro catenella (Pegasus)
- Segnale M1 con il pedale nelle posizioni -1 e -2
 - Segnale M2 con il pedale nelle posizioni 1-12
 - Segnale invertito M3 con il pedale nelle posizioni 1-12
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Segnale "macchina in marcia"
 - Segnale "macchina ferma"
 - Marcia a velocità automatica
 - Velocità automatica ha precedenza all'arresto di sicurezza
 - Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto (**ingresso in1 / parametro 240=6**)
 - »Velocità automatica ha precedenza all'arresto di sicurezza«
 - Tasto per la marcia a velocità automatica (**ingresso in3 / parametro 242=10**)
- Modo 9** Macchine con rientro catenella (Yamato)
- Segnale M1 con il pedale nelle posizioni -1 e -2
 - Segnale M2 con il pedale nelle posizioni 1-12
 - Segnale invertito M3 con il pedale nelle posizioni 1-12
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Segnale "macchina in marcia"
 - Segnale "macchina ferma"
 - Tasto per la marcia a velocità automatica (**ingresso in3 / parametro 242=10**)
 - Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto (**ingresso in1 / parametro 240=6**)
 - L'arresto di sicurezza ha precedenza alla velocità automatica
- Modo 10** Macchine a punto annodato (rasafilo Refrey)
- Rasafilo in avanti dallo spigolo uscente della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
 - Rasafilo all'indietro dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1). Dopodichè il segnale é ad impulsi brevi.
 - Segnale apritensione parallelo a quello del rasafilo
 - Scartafilo (M3) per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
 - Segnale "macchina in marcia"
- Modo 13** Macchine a punto annodato con sistema di taglio dei fili (Pfaff 1425,1525)
- Rasafilo (M1) viene inserito durante i gradi angolari (iFA) dopo aver terminato l'angolazione (FAE)
 - Apritensione (M2) a partire dalla posizione 1, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)
 - Scartafilo (M3) per tutta la durata dell'inserimento (t6), dopo il ritardo (dFw)
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
 - Segnale "macchina in marcia"
 - Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto
 - Tasto per la funzione "ago alto " (**ingresso in1 / parametro 240=2**)
 - Tasto per la funzione "affrancatura intermedia" (**ingresso in2 / parametro 241=16**)
 - Tasto per la marcia alla posizione 2 (**ingresso in3 / parametro 242=24**)
 - Tasto per la limitazione della velocità (n12) (**ingresso in4 / parametro 243=11**)
 - Tasto per flip-flop limitazione della velocità (n11) (**ingresso in5 / parametro 244=22**)
 - Tasto per la limitazione della velocità (n9) (**ingresso in7 / parametro 246=23**)
 - Tasto per la variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità (n10) continua (**ingresso in8 / parametro 247=14**)
 - Tasto per soppressione/riciamo del regolatore del punto (**ingresso in9 / parametro 248=25**)
 - Tasto per la limitazione della velocità mediante potenziometro esterno (**ingresso in10 / parametro 249=25**)
- Modo 14** Macchine a punto annodato (Juki 5550-6, 5550-7, 8500-7, 8700-7)
- Rasafilo (M1) dallo spigolo entrante della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
 - Rasafilo (M4) dallo spigolo entrante della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
 - Scartafilo (M3) durante un tempo programmabile (t6)
 - Tirafilo (M2) dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
 - Segnale (M5) "macchina in marcia"
 - Segnale (M6) "macchina ferma"

Modo 15 Macchine con rientro catenella (Pegasus SSC100)

- Funzione di soffiaggio catenella (M1) durante il conteggio dei punti (c4) ad inizio cucitura e per tutta la durata dell'inserimento (kt1) alla fine della cucitura dopo il taglio del nastro
- Aspiracatenella (M2) durante il conteggio dei punti (c3) ad inizio cucitura e per tutta la durata dell'inserimento (kt1) alla fine della cucitura dopo il taglio del nastro
- Apritensione (M3) inserita dopo il conteggio dei punti (c3) e disinserita dopo la fotocellula scoperta ed il conteggio dei punti (c2)
- 1° taglio del nastro (M4) per tutta la durata dell'inserimento (kt4), dopo la fotocellula scoperta ed il conteggio dei punti (ckL),
2° taglio del nastro per tutta la durata dell'inserimento (kt4), dopo il ritardo (kd4)
- Aspiracatenella + funzione di soffiaggio catenella (VR) inserite alla fine del 1° taglio del nastro dopo il ritardo (kd2) e disinserite con ritardo (kt2) dopo l'inizio del 2° taglio del nastro
- Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Segnale "macchina in marcia"
- Variazione della corsa dei piedini continua (**ingresso in4 /parametro 243=14**)
- Taglio manuale del nastro (**ingresso in5 /parametro 244=15**)

Modo 16 Macchine a sopraggitto (macchine a braccio cilindrico rovesciato) solo con V820 e striscia da inserire n° 7!

- Aspiracatenella (VR) durante il conteggio dei punti (c1) ad inizio cucitura
- Apritensione (M4) inserita alla fine della cucitura dopo la fotocellula scoperta ed i pnti di compensazione fino alla posizione 0 del pedale dopo l'arresto della macchina
- Taglia-nastro (M3) quando il parametro 232=0 ad inizio cucitura dopo il conteggio dei punti (c3) ed alla fine della cucitura dopo il conteggio dei punti (c4) per tutta la durata dell'inserimento (kt3)
- Forbici rapide quando il parametro 232=1 ad inizio cucitura dopo il conteggio dei punti (c3) ed alla fine della cucitura dopo il conteggio dei punti (c4), alternativamente con l'uscita (M3), per tutta la durata dell'inserimento (kt3) e con l'uscita (M8) per tutta la durata dell'inserimento (At1)
- Funzione inversa di soffiaggio catenella (M1) alla fine della cucitura dopo il ritardo (kd1) per tutta la durata dell'inserimento (kt1)
- "Impilare il tessuto a soffiaggio" (M7) inserito alla fine della cucitura dopo la fotocellula scoperta fino a all'arresto della macchina, ritardato del tempo (kt5)
- Segnale (M2) alla fine della cucitura dopo il ritardo (kd2) per tutta la durata dell'inserimento (kt2)
- Alzapiedino con il pedale in pos. -1 o -2
- Segnale "macchina in marcia"

Modo 17 Macchine a punto catenella (punti di sicurezza Pegasus)

- Rasafilo (FA) dopo l'arresto dipendente dall'angolo, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
- Segnale "punti di sicurrezza" (STS) dopo l'arresto intermedio in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3) e dopo l'arresto dipendente dall'angolo
- Rasafilo per il filo di copertura o di rinforzo (LFA) per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo l'arresto dipendente dall'angolo ed il ritardo (kd2)
- Alzapiedino ritardato del tempo (kdF), dopo l'arresto in posizione 2 (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Segnale "macchina in marcia"

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

- Rasafilo durante incrementi programmabili (iFA) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1
- Apritensione dallo spigolo uscente della fessura posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)
- Scartafilo dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)
- Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
- Segnale (M5) "macchina in marcia" / Segnale (M6) "macchina ferma"

Modo 21 Macchine a punto catenella (punti di sicurezza Yamato)

- Rasafilo (M1) dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1), dopo il ritardo (kd1)
- Scartafilo (M3) dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)
- Segnale "punti di sicurezza" (STV) dopo l'arresto in posizione 1, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
- Alzapiedino ritardato del tempo (kdF), dopo l'arresto in posizione 2 (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Infittimento del punto (M2) (ved. capitolo "Infittimento iniziale del punto" o "Infittimento finale del punto")
- Segnale (M5) "macchina in marcia"

- Modo 22** Macchine a punto annodato con sistema di taglio dei fili (p.es. Brother B-891)
- Rasafilo durante incrementi programmabili (iFA) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1
 - Apritensione dallo spigolo uscente della fessura posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)
 - Scartafilo durante un tempo programmabile (t6)
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
 - Segnale "macchina in marcia"
 - Variazione della lunghezza del punto/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto
- Modo 23** Macchine a punto annodato con sistema di taglio dei fili (Dürkopp Adler 271...275)
- Rasafilo (M1) durante incrementi programmabili (iFA) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1
 - Apritensione dallo spigolo uscente della fessura posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)
 - Scartafilo (M3) durante un tempo programmabile (t6)
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
 - Segnale (M2) "macchina in marcia"
 - Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto
- Modo 24** Macchine a punto catenella (Pegasus MHG-100)
- Rasafilo (M1) dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
 - Rasafilo (M2) dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
 - Scartafilo (M3) dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)
 - Segnale "punti di sicurezza" (STV) dopo l'arresto in posizione 1, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Infittimento del punto (M2) (ved. capitolo "Infittimento iniziale del punto" o "Infittimento finale del punto")
 - Segnale (M7) "guida per orlo"
 - Segnale (M8) "soffio per orlo 1"
 - Segnale (M9) "soffio per orlo 2"
- Modo 25** Macchine a punto annodato con sistema di taglio dei fili (Juki LU2210/LU2260)
- Rasafilo durante incrementi programmabili (iFA) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1
 - Apritensione dallo spigolo uscente della fessura posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)
 - Scartafilo durante un tempo programmabile (t6)
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
 - Segnale "macchina in marcia"
 - Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto
- Modo 26** Macchine a punto annodato (Jentschmann). **Le funzioni sono uguali a quelle del modo 3.**
Per i diversi modi consultare il capitolo "Diagrammi delle funzioni" nella lista dei parametri.

9.5 Funzioni dei tasti degli ingressi in1...i10

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore				Parametro
Ingresso 1	funzioni d'ingresso selezionabili	0...66	(in1)	240
Ingresso 2	" "	0...66	(in2)	241
Ingresso 3	" "	0...66	(in3)	242
Ingresso 4	" "	0...66	(in4)	243
Ingresso 5	" "	0...66	(in5)	244
Ingresso 6	" "	0...66	(in6)	245
Ingresso 7	" "	0...66	(in7)	246
Ingresso 8	" "	0...66	(in8)	247
Ingresso 9	" "	0...66	(in9)	248
Ingresso 10	" "	0...66	(i10)	249

Consultare la lista dei parametri per le possibili funzioni d'ingresso.

9.6 Velocità di posizionamento

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Velocità di posizionamento (n1)	110

La velocità di posizionamento può essere regolata mediante il parametro 110 sul pannello di comando nell'ambito di 70...390 n/min.

9.7 Velocità massima compatibile con la macchina per cucire

La velocità massima della macchina viene determinata dalla puleggia che è stata scelta e dalle regolazioni seguenti:

- La velocità massima viene regolata mediante il parametro 111 (n2)
- La limitazione della velocità massima corrispondente al campo d'applicazione della macchina viene regolata come descritto nel capitolo "Impostazione diretta della limitazione della velocità massima (DED)".

9.8 Velocità massima

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Velocità massima (n2)	111

Nota:

La velocità massima consentita della macchina per cucire dev'essere rilevata dal libretto istruzioni della ditta produttrice della macchina per cucire.

Nota:

Scegliere la puleggia in maniera tale che alla velocità massima il motore giri a circa 4000 n/min.

Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nel pannello di comando (senza pannello di comando per l'operatore), il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.

9.9 Posizioni

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Selezione secondo i sensori di posizione (PGm)	270
Regolazione dell'angolazione dalla posizione del sensore alla 2ª posizione (PGr)	271
Rapporto di trasmissione fra l'albero motore e l'albero macchina (trr)	272

Dopo aver regolato il parametro 270 su "1, 2, 3 o 4" bisogna selezionare un valore angolare con il parametro 271. Questo valore determina l'arresto in posizione 2 o 1 dopo la posizione del sensore. Il rapporto di trasmissione deve già essere stato impostato con il parametro 272.

Collegamento di un sensore p.es. fotocellula alla presa B18/7. Le seguenti regolazioni sono possibili con il parametro 270:

Parametro 270 = 0 - Le posizioni vengono generate dal trasmettitore incorporato nel motore e sono regolabili con il parametro 171.

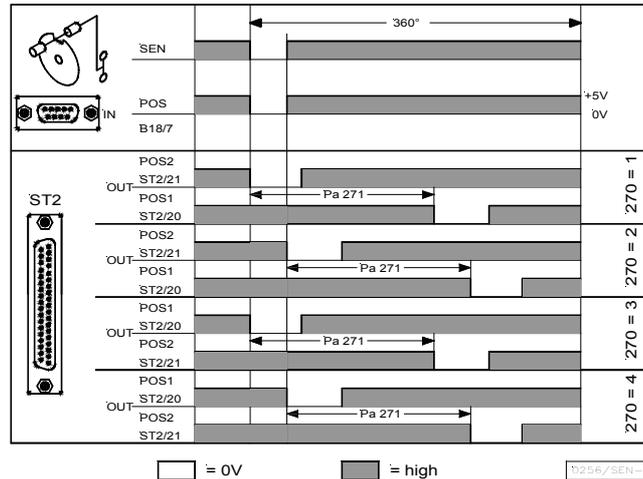
Parametro 270 = 1 - Regolazione del sensore sulla posizione 2.

- La posizione 1 viene regolata conforme alla regolazione dell'angolazione con il parametro 271.
- Misurare a partire dallo spigolo entrante posizione 2.
- 0V all'ingresso B18/7 (all'interno della fessura)
- +5V all'ingresso B18/7 (fuori dalla fessura)

Parametro 270 = 2 - Regolazione del sensore sulla posizione 2.

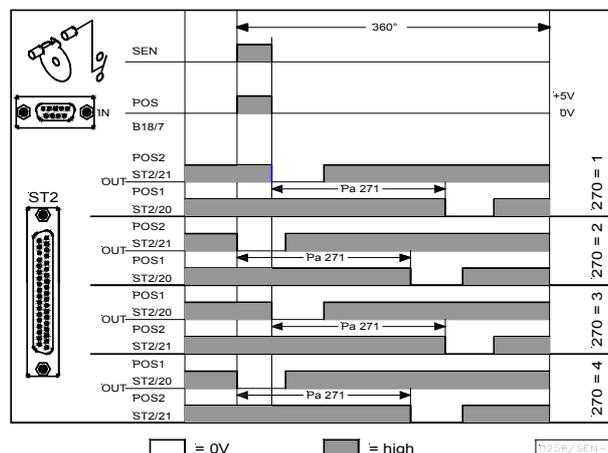
- La posizione 1 viene regolata conforme alla regolazione dell'angolazione con il parametro 271.
- Misurare a partire dallo spigolo uscente posizione 2.
- Livello d'ingresso e d'uscita come con regolazione "1"

- Parametro 270 = 3** - Regolazione del sensore sulla posizione 1.
 - La posizione 2 viene regolata conforme alla regolazione dell'angolazione con il parametro 271.
 - Misurare a partire dallo spigolo entrante posizione 1.
 - Livello d'ingresso e d'uscita come con regolazione "1"
- Parametro 270 = 4** - Regolazione del sensore sulla posizione 1.
 - La posizione 2 viene regolata conforme alla regolazione dell'angolazione con il parametro 271.
 - Misurare a partire dallo spigolo uscente posizione 1.
 - Livello d'ingresso e d'uscita come con regolazione "1"
- Parametro 270 = 5** - Un sensore di posizione non è disponibile. Il motore si ferma senza posizionamento.
 - Con questa regolazione la funzione del rasafilo non è possibile.



Collegamento di un sensore p.es. fotocellula oppure sensore di prossimità alla presa B18/7. Le seguenti regolazioni sono possibili con il parametro 270:

- Parametro 270 = 1** - Regolazione del sensore sulla posizione 2.
 - La posizione 1 viene regolata conforme alla regolazione dell'angolazione con il parametro 271.
 - Misurare a partire dallo spigolo uscente posizione 2.
 - 0V all'ingresso B18/7 (all'interno della fessura)
 - +5V all'ingresso B18/7 (fuori dalla fessura)
- Parametro 270 = 2** - Regolazione del sensore sulla posizione 2.
 - La posizione 1 viene regolata conforme alla regolazione dell'angolazione con il parametro 271.
 - Misurare a partire dallo spigolo entrante posizione 2.
 - Livello d'ingresso e d'uscita come con regolazione "1"
- Parametro 270 = 3** - Regolazione del sensore sulla posizione 1.
 - La posizione 2 viene regolata conforme alla regolazione dell'angolazione con il parametro 271.
 - Misurare a partire dallo spigolo uscente posizione 1.
 - Livello d'ingresso e d'uscita come con regolazione "1"
- Parametro 270 = 4** - Regolazione del sensore sulla posizione 1.
 - La posizione 2 viene regolata conforme alla regolazione dell'angolazione con il parametro 271.
 - Misurare a partire dallo spigolo entrante posizione 1.
 - Livello d'ingresso e d'uscita come con regolazione "1"



OUT (fessura del posizionario) = Transistor NPN (emettitore a 0V) è conduttivo.
 La larghezza della fessura del posizionario non è aggiustabile.

9.9.1 Regolazione della posizione di riferimento (parametro 270 = 0)

Le posizioni angolari necessarie sulla macchina, p. es. per la posizione bassa dell'ago oppure la posizione alta del tendifilo, sono memorizzate nel pannello di comando. La posizione di riferimento è necessaria per poter stabilire una relazione fra l'informazione del posiziatore e la posizione meccanica effettiva.

La posizione di riferimento dev'essere regolata:

- per la prima messa in funzione
- dopo la sostituzione del motore
- dopo la sostituzione del microprocessore

Regolazione della posizione di riferimento sul pannello di comando

- Dopo aver impostato il numero di codice, selezionare il parametro **170**.
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione **Sr1**
- Premere il tasto **>>** → Visualizzazione **P o** (il carattere o gira)
- Girare il volantino finchè il carattere rotante **o** si spegne sul display. → Visualizzazione **P**
- Dopo di ciò posizionare l'ago girando il volantino sul punto morto basso oppure la punta dell'ago sul livello della placca ago movendo l'ago verso il basso nel senso di rotazione dell'albero motore. → Regolare il punto zero della macchina
- Premere 1 volta il tasto **P** → Il numero del parametro attuale viene visualizzato
- Premere 2 volte il tasto **P** → La programmazione al livello per il tecnico viene terminata.

Regolazione della posizione di riferimento sul pannello di comando per l'operatore V810

- Dopo aver impostato il numero di codice, selezionare il parametro **170**.
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione **Sr [o]**
- Premere il tasto **>>** → Visualizzazione **PoS0 o** (il carattere o gira)
- Girare il volantino finchè il carattere rotante **o** si spegne sul display. → Visualizzazione **P oS0**
- Dopo di ciò posizionare l'ago girando il volantino sul punto morto basso. → Regolare il punto zero della macchina
- Premere 1 volta il tasto **P** → Il numero del parametro attuale viene visualizzato
- Premere 2 volte il tasto **P** → La programmazione al livello per il tecnico viene terminata.

Regolazione della posizione di riferimento sul pannello di comando per l'operatore V820

- Dopo aver impostato il numero di codice, selezionare il parametro **170**.
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione **F-170 Sr1 [o]**
- Premere il tasto **>>** → Visualizzazione **PoS0 o** (il carattere o gira)
- Girare il volantino finchè il carattere rotante **o** si spegne sul display. → Visualizzazione **P oS0**
- Dopo di ciò posizionare l'ago girando il volantino sul punto morto basso. → Regolare il punto zero della macchina
- Premere 1 volta il tasto **P** → Il numero del parametro attuale viene visualizzato
- Premere 2 volte il tasto **P** → La programmazione al livello per il tecnico viene terminata.

Nel caso in cui appaia la segnalazione d'errore A3 (posizione di riferimento non è stata regolata), ripetere la sequenza di regolazioni qui sopra descritte.

9.9.2 Regolazione delle posizioni sul pannello di comando (parametro 270 = 0)

Le posizioni integrate nel motore saranno attivate tramite il parametro 270 = 0 e possono essere regolate come segue:

- Dopo aver impostato il numero di codice, selezionare il parametro **171**.
- Premere il tasto **E** → **[o]** viene visualizzato
- Premere il tasto **>>** → **P1E** viene visualizzato; regolare "posizione 1 inserita" sul volantino
- Premere il tasto **E** → **P2E** viene visualizzato; regolare "posizione 2 inserita" sul volantino
- Premere il tasto **E** → **P1A** viene visualizzato; regolare "posizione 1 disinserita" sul volantino
- Premere il tasto **E** → **P2A** viene visualizzato; regolare "posizione 2 disinserita" sul volantino
- Premere 2 volte il tasto **P** → La programmazione al livello per il tecnico viene terminata.

9.9.3 Regolazione delle posizioni sul pannello di comando per l'operatore V810 (parametro 270 = 0)

Le posizioni integrate nel motore saranno attivate tramite il parametro 270 = 0 e possono essere regolate come segue:

	Richiamare il parametro 171	→	F - 171
E	Premere il tasto E	→	[o]
>>	Premere il tasto >> (tasto B). Visualizzazione del 1° valore del parametro della posizione 1.	→	P 1 E 140
+ -	Eventualmente, variare il valore del parametro con il tasto >> o +/- oppure girando il volante (>1 rotazione).	→	P 1 E XXX
E	Il valore del parametro della posizione 2 viene visualizzato.	→	P 2 E 260
+ -	Eventualmente, variare il valore del parametro con il tasto >> o +/- oppure girando il volante (>1 rotazione).	→	P 2 E XXX
E	Il valore del parametro della posizione 1A viene visualizzato.	→	P 1 A 080
+ -	Eventualmente, variare il valore del parametro con il tasto >> o +/- oppure girando il volante (>1 rotazione).	→	P 1 A XXX
E	Il valore del parametro della posizione 2A viene visualizzato.	→	P 2 A 400
+ -	Eventualmente, variare il valore del parametro con il tasto >> o +/- oppure girando il volante (>1 rotazione).	→	P 2 A XXX
P P	Premere 2 volte il tasto P. Le regolazioni sono terminate. La programmazione viene abbandonata.	→	A b 220 A

Solo iniziando la cucitura il nuovo valore viene memorizzato definitivamente e resta in memoria anche dopo aver spento la macchina.

9.9.4 Regolazione delle posizioni sul pannello di comando per l'operatore V820 (parametro 270 = 0)

Le posizioni integrate nel motore saranno attivate tramite il parametro 270 = 0 e possono essere regolate come segue:

	Visualizzazione prima della programmazione	→	4000 Ab220A
P	Un numero di parametro lampeggia sul display	→	F-XXX
1 7 1	Impostare il numero di parametro 171	→	F-171
E	L'abbreviazione del parametro viene visualizzata	→	F-171 Sr2 [o]

»		Visualizzazione del 1° valore del parametro della posizione 1 (tasto B)	→	P1E 140	
0	...	9	Eventualmente, variare il valore del parametro con i tasti +/- o 0...9 oppure girando il volantino (>1 rotazione)	→	P1E XXX
E		Il valore del parametro della posizione 2 viene visualizzato	→	P2E 460	
0	...	9	Eventualmente, variare il valore del parametro con i tasti +/- o 0...9 oppure girando il volantino (>1 rotazione)	→	P2E XXX
E		Il valore del parametro della posizione 1A viene visualizzato	→	P1A 080	
0	...	9	Eventualmente, variare il valore del parametro con i tasti +/- o 0...9 oppure girando il volantino (>1 rotazione)	→	P1A XXX
E		Il valore del parametro della posizione 2A viene visualizzato	→	P2A 400	
0	...	9	Eventualmente, variare il valore del parametro con i tasti +/- o 0...9 oppure girando il volantino (>1 rotazione)	→	P2A XXX
P	P	Le regolazioni sono terminate. La programmazione viene abbandonata.	→	4000 Ab220A	

Nota

Quando si effettua la regolazione della posizioni girando il volantino, controllare che il valore numerico visualizzato vari effettivamente con la rotazione del volantino.

- L'unità dei valori di posizione regolati è "gradi".

9.10 Visualizzazione delle posizioni dei segnali e d'arresto

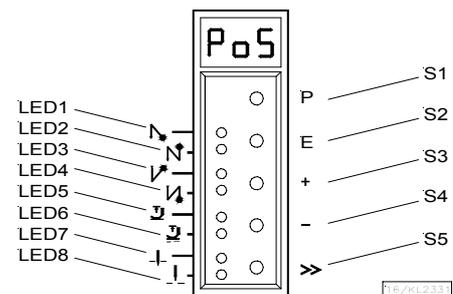
Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Visualizzazione delle posizioni 1 e 2 (Sr3)	172

È possibile controllare facilmente la regolazione delle posizioni tramite il parametro 172.

- Richiamare il parametro 172.
- Senza pannello di comando per l'operatore, è visualizzato "PoS" sul pannello di comando
- Con pannello di comando per l'operatore, è visualizzato "Sr3" sul pannello di comando per l'operatore
- Girare il volantino nel senso di rotazione del motore

Visualizzazione sul pannello di comando senza pannello di comando per l'operatore collegato

- Led 7 è inserito corrisponde alla posizione 1
- Led 7 è disinserito corrisponde alla posizione 1A
- Led 8 è inserito corrisponde alla posizione 2
- Led 8 è disinserito corrisponde alla posizione 2A



Visualizzazione sui pannelli di comando per l'operatore V810/V820

- | | |
|---|-------------------------------|
| ▪ Freccia sopra il simbolo "posizione 1" sopra il tasto 4 sul V810 / sopra il tasto 7 sul V820 viene visualizzata | corrisponde alla posizione 1 |
| ▪ Freccia sopra il simbolo "posizione 1" sopra il tasto 4 sul V810 / sopra il tasto 7 sul V820 viene visualizzata | corrisponde alla posizione 1A |
| ▪ Freccia sopra il simbolo "posizione 2" sopra il tasto 4 sul V810 / sopra il tasto 7 sul V820 viene visualizzata | corrisponde alla posizione 2 |
| ▪ Freccia sopra il simbolo "posizione 2" sopra il tasto 4 sul V810 / sopra il tasto 7 sul V820 viene visualizzata | corrisponde alla posizione 2A |

Collegato il pannello di comando per l'operatore V810 o V820, le posizioni saranno visualizzate soltanto sul pannello di comando per l'operatore!

9.11 Spostamento di posizionamento

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Spostamento di posizimamento (PSv)	269

Determinare il parametro 269 in modo che il motore si ferma esattamente nella posizione (parametro 269 = 0) oppure alcuni incrementi dopo la posizione.

9.12 Comportamento al frenaggio

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per ≤ 4 soglie (br1)	207
Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per ≥ 5 soglie (br2)	208

- L'effetto di frenaggio fra le soglie di velocità viene regolato tramite il parametro 207.
- Il parametro 208 influisce sull'effetto di frenaggio per l'arresto.

Per tutti i valori di regolazione vale: Più alto è il valore e maggiore dev'essere la reazione di frenaggio!

9.13 Forza della frenatura di tenuta a macchina ferma

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Forza della frenatura di tenuta a macchina ferma (brt)	153

Questa funzione impedisce un movimento involuto di slittamento dell'ago a macchina ferma. L'effetto di frenatura può essere verificato girando il volantino.

- La forza di frenatura è attiva a macchina ferma
 - in caso di arresto durante la cucitura
 - dopo la fine della cucitura
- L'effetto di frenatura è regolabile
- Maggiore è il valore regolato e maggiore sarà la forza di frenatura

9.14 Comportamento all'avviamento

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Fianco dell'avviamento (ALF)	220

La dinamica all'accelerazione del motore può essere adattata alla caratteristica della macchina per cucire (leggera/pesante).

- Valore di regolazione alto = accelerazione forte

Nel caso di macchine per l'impiego leggero un contemporaneo valore di regolazione alto del fianco dell'avviamento unito ad eventuali alti valori dei parametri di frenaggio può provocare un comportamento a strappi della macchina. In codesto caso le regolazioni devono essere ottimizzate.

9.15 Ingressi per interruttori di prossimità

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Commutazione degli interruttori di prossimità per gli ingressi in2, in7, in8, in9 (nAm)	295

Se il parametro 295 è regolato su "1", una resistenza di carico viene collegata in parallelo agli ingressi in2, in7, in8, in9 che permette di far funzionare degli interruttori di prossimità a due fili.

9.16 Visualizzazione della velocità effettiva

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Visualizzazione della velocità effettiva (nIS)	139

Se il parametro 139 = 1, le seguenti informazioni vengono visualizzate sul display del V810/820:

Durante la marcia:

- La velocità attuale
- **Per esempio:** 2350 rotazioni per minuto

2350 → 2350

In caso d'arresto durante la cucitura:

- La visualizzazione dello stop

→

StoP → StoP

A macchina ferma dopo il taglio dei fili:

- Sul V810 visualizzazione del tipo di pannello di comando
- Sul V820 visualizzazione della velocità massima regolata e del tipo di pannello di comando
- **Per esempio:** 3300 rotazioni per minuto ed il tipo di pannello di comando AB220A

→

Ab220A → 3300 Ab220A

10 Funzioni con o senza pannello di comando per l'operatore

10.1 Primo punto dopo rete inserita

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
1 punto a velocità di posizionamento dopo rete inserita (Sn1)	231

Se il parametro 231 è inserito, il primo punto dopo l'inserimento della rete viene eseguito a velocità di posizionamento per proteggere la macchina per cucire. Ciò è indipendente dalla posizione del pedale e dalla funzione "partenza lenta 'softstart'".

10.2 Partenza lenta "softstart"

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita (SSt)	134

Funzioni:

- dopo l'accensione
- all'inizio di una nuova cucitura
- velocità controllata con il pedale e limitata da (n6)
- se predomina la velocità bassa di una funzione che si svolge in parallelo (p.es. affrancatura iniziale, conteggio di punti)
- se il conteggio dei punti è sincronizzato con la posizione 1
- interruzione il pedale essendo in posizione 0
- sospensione azionando il pedale completamente all'indietro (posizione -2)

Quando si usa il pannello di comando per l'operatore V820, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9)!

Funzione con pannello di comando per l'operatore	Parametro
Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita (-F-)	008 = 1

10.2.1 Velocità della partenza lenta "softstart"

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Velocità della partenza lenta "softstart" (n6)	115

Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nel pannello di comando, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.

10.2.2 Punti della partenza lenta "softstart"

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Numero di punti della partenza lenta "softstart" (SSc)	100

10.3 Alzapiedino

Funzione senza pannello di comando per l'operatore		Pannello di comando
Automatico durante la cucitura	led sinistro sopra il tasto acceso	Tasto S4
Automatico dopo il taglio dei fili	led destro sopra il tasto acceso	Tasto S4

Funzione con utilizzo del variocontrol		V810	V820
Automatico durante la cucitura	led sinistro sopra il tasto acceso	Tasto 3	Tasto 6
Automatico dopo il taglio dei fili	led destro sopra il tasto acceso	Tasto 3	Tasto 6
Se il parametro 290 = 16 con striscia da inserire n° 7	led sinistro sopra il tasto acceso		Tasto 9

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Piedino pressore automatico con il pedale in avanti alla fine della cucitura, se la fotocellula o il conteggio dei punti è inserito	(AFL)	023
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)		024
Ritardo all'inserimento con il pedale in posizione -1	(t2)	201
Ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapiedino"	(t3)	202
Tempo dell'inserimento completo	(t4)	203
Durata dell'inserimento con cadenza	(t5)	204
Ritardo dopo la funzione dello scartafilo fino al sollevamento del piedino pressore	(t7)	206
Ritardo dopo il taglio dei fili senza scartafilo fino al sollevamento del piedino pressore	(tFL)	211
Selezione della funzione "alzapiedino"	(FLP)	236
Limite superiore della durata dell'inserimento per l'alzapiedino 1...100	(EF-)	254

Piedino pressore è sollevato:

- durante la cucitura
 - azionando il pedale all'indietro (posizione -1)
 - o automaticamente (mediante il tasto **S4** sul pannello di comando, led sinistro s'illumina)
 - o automaticamente (mediante il tasto **3** sul pannello di comando per l'operatore V810)
 - o automaticamente (mediante il tasto **6** sul pannello di comando per l'operatore V820)
- dopo il taglio dei fili
 - preme un tasto conformemente alla preselezione dei parametri **240...249**
 - azionando il pedale all'indietro (posizione -1 o -2)
 - o automaticamente (mediante il tasto **S4** sul pannello di comando, led destro s'illumina)
 - o automaticamente (mediante il tasto **3** sul pannello di comando per l'operatore V810)
 - o automaticamente (mediante il tasto **6** sul pannello di comando per l'operatore V820)
 - preme un tasto conformemente alla preselezione dei parametri **240...249**
 - automaticamente tramite fotocellula, con il pedale in avanti a seconda della regolazione del parametro **023**
 - automaticamente tramite conteggio di punti, 023 con il pedale in avanti a seconda della regolazione del parametro **023**
 - ritardo all'inserimento dopo la funzione dello scartafilo (t7)
 - ritardo all'inserimento senza scartafilo (tFL)

Regolando un ritardo all'inserimento mediante il parametro **201**, si può impedire il sollevamento involontario del piedino pressore prima del taglio dei fili, nel passare dalla posizione 0 alla posizione -2 del pedale.

Forza di tenuta del piedino pressore sollevato:

Il piedino pressore è sollevato per prima cosa con forza completa, il suo azionamento parziale sussegue automaticamente in modo da ridurre il carico del pannello di comando e del magnete collegato.

La durata dell'inserimento completo viene regolata tramite il parametro **203**, la forza di tenuta ad azionamento parziale tramite il parametro **204**.



ATTENZIONE!

Una forza di tenuta troppo grande può danneggiare il magnete e il pannello di comando. Rispettare obbligatoriamente la durata dell'inserimento ammissibile del magnete ed impostare il valore appropriato secondo la susseguente tabella.

Valore	Durata dell'inserimento	Effetto
1	1 %	poca forza di tenuta
100	100 %	grande forza di tenuta (inserimento completo)

Piedino pressore è abbassato:

- riportare il pedale alla posizione 0
- riportare il pedale alla posizione ½ (leggermente in avanti)
- rilasciare il tasto per alzapedino manuale

Azionando il pedale in avanti a partire dal piedino sollevato, il ritardo all'avvio della macchina (t₃), regolabile mediante il parametro **202**, diventa effettivo.

Le seguenti regolazioni sono possibili tramite il parametro **236**:

Parametro 236 = 0 L'alzapiedino è possibile in tutte le posizioni.

Parametro 236 = 1 L'alzapiedino è possibile soltanto in posizione 2.

Parametro 236 = 2 L'alzapiedino è memorizzato con il pedale in pos. -1 o -2. La memorizzazione può essere annullata azionando il pedale leggermente in avanti.

Ved. capitolo "**Diagrammi delle funzioni**" nella lista dei parametri.

10.4 Affrancatura iniziale/infittimento iniziale del punto

Funzione senza pannello di comando per l'operatore		Pannello di comando
Affrancatura iniziale semplice	led 1 acceso	Tasto S2
Affrancatura iniziale doppia	led 2 acceso	
Affrancatura iniziale disinserita	entrambi led spenti	
Infittimento iniziale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro 001)	led 1 acceso	Tasto S2
Infittimento iniziale del punto INSERITO; numero di punti senza regolatore del punto (parametro 000), dopodichè numero di punti con regolatore del punto (parametro 001)	led 2 acceso	
Infittimento iniziale del punto DISINSERITO	entrambi led spenti	

Funzione con pannello di comando per l'operatore		V810/V820
Affrancatura iniziale semplice	freccia sinistra sopra il tasto accesa	Tasto 1
Affrancatura iniziale doppia	freccia destra sopra il tasto accesa	
Affrancatura iniziale disinserita	entrambe frecce spente	
Infittimento iniziale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro 001)	freccia sinistra sopra il tasto accesa	Tasto 1
Infittimento iniziale del punto INSERITO; numero di punti senza regolatore del punto (parametro 000), dopodichè numero di punti con regolatore del punto (parametro 001)	freccia destra sopra il tasto accesa	
Infittimento iniziale del punto DISINSERITO	entrambe frecce spente	

L'affrancatura iniziale/l'infittimento iniziale del punto comincia azionando il pedale in avanti ad inizio cucitura. L'affrancatura è ritardata del tempo t₃ (ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapedino"). L'affrancatura iniziale e l'infittimento iniziale del punto si svolgono automaticamente a velocità n₃. Il processo non può essere interrotto. Se la partenza lenta "softstart" si svolge parallelamente, la velocità inferiore predomina.

Se la sincronizzazione dell'affrancatura (parametro **298**) non è inserita, il regolatore del punto è sincronizzato con la posizione 1.

Il regolatore del punto viene disinserito dopo il conteggio dei punti (parametro **001**). La velocità n₃ viene disinserita dopo un tempo di ritardo t₁. In seguito, il controllo per pedale è di nuovo liberato.

Il conteggio è sincronizzato con la posizione 1.

10.4.1 Velocità n3 ad inizio cucitura

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Velocità dell'affrancatura iniziale / dell'infittimento iniziale del punto (n3)	112

Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nel pannello di comando, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.

10.4.2 Conteggio di punti per l'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Numero di punti in avanti e/o senza regolatore del punto (c2)	000
Numero di punti all'indietro e/o con regolatore del punto (c1)	001

I punti per l'affrancatura iniziale/l'infittimento iniziale del punto con o senza regolatore del punto possono essere programmati e variati tramite i parametri sopraindicati direttamente sul pannello di comando oppure su un pannello di comando per l'operatore V810/V820 collegato.

Per l'informazione rapida dell'operatore (HIT), il valore della funzione inserita tramite il tasto **1** può essere visualizzato durante ca. 3 secondi sul display del pannello di comando per l'operatore V820. Durante questo tempo, il valore rispettivo può essere variato direttamente tramite il tasto + o -.

10.4.3 Correzione dei punti e funzione di velocità libera

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Tempo per la correzione dei punti (t8)	150
Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale (t1)	200

È possibile influenzare la liberazione della velocità nell'affrancatura iniziale semplice e doppia mediante il parametro **200**.

Per meccanismi lenti dell'affrancatura, l'affrancatura iniziale doppia offre la possibilità di disinserire il regolatore del punto con un tempo di ritardo t8 (correzione dei punti dell'affrancatura iniziale). Il tratto all'indietro è così prolungato. Questo tempo può essere selezionato mediante il parametro 150.

10.4.4 Affrancatura iniziale doppia

Il tratto in avanti è cucito per un numero di punti regolabile. Dopodiché il segnale per il regolatore del punto è emesso ed il tratto all'indietro è eseguito. Il numero dei punti è regolabile separatamente per entrambi i tratti.

10.4.5 Affrancatura iniziale semplice/infittimento iniziale del punto

Il segnale del regolatore del punto è emesso durante un numero di punti regolabile ed il tratto all'indietro o l'infittimento iniziale del punto è eseguito.

10.5 Affrancatura finale/infittimento finale del punto

Funzione senza pannello di comando per l'operatore	Pannello di comando
Affrancatura finale semplice Affrancatura finale doppia Affrancatura finale disinserita	led 3 acceso led 4 acceso entrambi led spenti
Infittimento finale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro 002) Infittimento finale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro 002), dopodiché numero di punti senza regolatore del punto (parametro 003) Infittimento finale del punto DISINSERITO	led 3 acceso led 4 acceso entrambi led spenti

Funzione con pannello di comando per l'operatore	V810	V820
Affrancatura finale semplice Affrancatura finale doppia Affrancatura finale disinserita	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe frecce spente	Tasto 2 Tasto 4
Infittimento finale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro 002) Infittimento finale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro 002), dopodichè numero di punti senza regolatore del punto (parametro 003) Infittimento finale del punto DISINSERITO	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe frecce spente	Tasto 2 Tasto 4

L'affrancatura finale/L'infittimento finale del punto comincia o azionando il pedale all'indietro o alla fine del conteggio in una cucitura con conteggio dei punti oppure alla fine dei punti di compensazione per la fotocellula a partire dalla cucitura con fotocellula. Il regolatore del punto è attivato immediatamente a partire dalla macchina ferma. Dopo l'abbassamento del piedino pressore, l'inserimento del regolatore del punto è ritardato del tempo t3 (ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapiedino"). Il primo spigolo entrante della fessura posizione 1 viene contato come punto 0 ogni volta che la funzione non viene iniziata in posizione 1. Se la sincronizzazione dell'affrancatura (parametro **298**) è disinserita, il regolatore del punto è sincronizzato con la posizione 1.

L'affrancatura finale e l'infittimento finale del punto si svolgono automaticamente a velocità n4. Il processo non può essere interrotto.

In piena marcia, l'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto viene inserito solo dopo aver raggiunto la velocità n4 e la sincronizzazione con la posizione 2.

10.5.1 Velocità n4 alla fine della cucitura

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Velocità dell'affrancatura finale/dell'infittimento finale del punto (n4)	113

Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nel pannello di comando, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.

10.5.2 Conteggio di punti per l'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Numero di punti in avanti e/o senza regolatore del punto (c3)	002
Numero di punti all'indietro e/o con regolatore del punto (c4)	003

I punti per l'affrancatura finale/l'infittimento finale del punto con o senza regolatore del punto possono essere programmati e variati tramite i parametri sopraindicati direttamente sul pannello di comando oppure su un pannello di comando per l'operatore V810/V820 collegato.

Per l'informazione rapida dell'operatore (HIT), il valore della funzione inserita tramite il tasto 4 può essere visualizzato durante ca. 3 secondi sul display del pannello di comando per l'operatore V820. Durante questo tempo, il valore rispettivo può essere variato direttamente tramite il tasto + o -.

10.5.3 Correzione dei punti e ultimo punto all'indietro

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Ultimo punto all'indietro inserito/disinserito (FAR)	136
Tempo per la correzione dei punti (t9)	151

È possibile ritardare il magnete dell'affrancatura nell'affrancatura finale doppia selezionando un tempo per la correzione dei punti (t9) mediante il parametro 151.

Per alcuni processi di cucitura sarebbe desiderabile che il magnete dell'affrancatura nell'affrancatura finale semplice sia disinserito soltanto dopo il taglio. Questa funzione può essere selezionata mediante il parametro 136.

Parametro 136 = 0

Punto di taglio all'indietro disinserito

Parametro 136 = 1

Punto di taglio all'indietro inserito nell'affrancatura finale semplice

Parametro 136 = 2

Punto di taglio o di posizionamento alla fine della cucitura sempre all'indietro

10.5.4 Affrancatura finale doppia/infittimento finale del punto

Il tratto all'indietro/l'infittimento finale del punto è eseguito per un numero di punti regolabile. Dopodichè il regolatore del punto è disinserito ed il tratto in avanti o punti normali d'infittimento sono eseguiti. Il numero dei punti è regolabile separatamente per entrambi tratti.

Dopo il conteggio dei punti (parametro **003**) è iniziata la funzione di taglio. Durante tutto il processo la velocità di cucitura è ridotta a velocità n4, ad eccezione dell'ultimo punto che è eseguito a velocità di posizionamento n1.

Per meccanismi lenti dell'affrancatura, l'affrancatura finale doppia offre la possibilità di disinserire il regolatore del punto con un tempo di ritardo t9 (correzione dei punti dell'affrancatura finale).

10.5.5 Affrancatura finale semplice/infittimento finale del punto

Il segnale del regolatore del punto è emesso durante un numero di punti regolabile ed il tratto all'indietro o l'infittimento finale del punto è eseguito. Durante l'ultimo punto la velocità è ridotta alla velocità di posizionamento.

10.5.6 Sincronizzazione dell'affrancatura

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Sincronizzazione per l'affrancatura iniziale e finale inserita/disinserita (nSo)	298
Velocità per la sincronizzazione dell'affrancatura (nrS)	299

Se il parametro **298** è inserito, la velocità dell'affrancatura cambia in velocità della sincronizzazione dell'affrancatura un punto prima dell'inserimento e del disinserimento del magnete dell'affrancatura. La velocità dell'affrancatura è di nuovo libera nella prossima posizione 2. Se la velocità della sincronizzazione, regolabile tramite il parametro **299**, è più alta della velocità dell'affrancatura, quest'ultima si manterrà. La sincronizzazione dell'affrancatura è attiva nell'affrancatura iniziale e finale.

10.6 Affrancatura ornamentale iniziale/infittimento del punto

Funzione senza pannello di comando per l'operatore	Pannello di comando
Funzione "affrancatura ornamentale" inserita /disinserita	135
Tempo di arresto dell'affrancatura ornamentale	210
Affrancatura ornamentale iniziale semplice	led 1 acceso
Affrancatura ornamentale iniziale doppia	led 2 acceso
Affrancatura ornamentale iniziale disinserita	entrambi led spenti
	Tasto S2

Le abbreviazioni tra parentesi () sono visibili solo quando un pannello di comando per l'operatore V820 è collegato!

Funzione con pannello di comando per l'operatore	V810/V820
Funzione "affrancatura ornamentale" inserita /disinserita (SrS)	135
Tempo di arresto dell'affrancatura ornamentale (tSr)	210
Affrancatura iniziale semplice	freccia sinistra sopra il tasto accesa
Affrancatura iniziale doppia	freccia destra sopra il tasto accesa
Affrancatura iniziale disinserita	entrambe frecce spente
	Tasto 1

I parametri della velocità dell'affrancatura iniziale e dei punti dell'affrancatura in avanti ed all'indietro sono identici all'affrancatura iniziale standard.

Differenze dall'affrancatura iniziale standard:

- Il motore si ferma per commutare il regolatore del punto
- Il tempo di arresto è regolabile

Quando si usa il pannello di comando per l'operatore V820, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9)!

Funzione con pannello di comando per l'operatore	Parametro
Affrancatura ornamentale inserita/disinserita (-F-)	008 = 2

10.7 Affrancatura ornamentale finale/infittimento del punto

Funzione senza pannello di comando per l'operatore	Pannello di comando
Funzione "affrancatura ornamentale" inserita /disinserita Tempo di arresto dell'affrancatura ornamentale Affrancatura ornamentale finale semplice Affrancatura ornamentale finale doppia Affrancatura ornamentale finale disinserita	135 210 Tasto S3 led 3 acceso led 4 acceso entrambi led spenti

Funzione con pannello di comando per l'operatore	V810	V820
Funzione "affrancatura ornamentale" inserita /disinserita (SrS) Tempo di arresto dell'affrancatura ornamentale (tSr) Affrancatura finale semplice Affrancatura finale doppia Affrancatura finale disinserita	135 210 Tasto 2 freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe frecce spente	135 210 Tasto 4

I parametri della velocità dell'affrancatura finale e dei punti dell'affrancatura all'indietro/in avanti sono identici all'affrancatura finale standard.

Differenze dall'affrancatura finale standard:

- Il motore si ferma per commutare il regolatore del punto
- Il tempo di arresto è regolabile

Quando si usa il pannello di comando per l'operatore V820, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9)!

Funzione con pannello di comando per l'operatore	Parametro
Affrancatura ornamentale inserita/disinserita (-F-)	008 = 2

10.8 Affrancatura intermedia

Premendo un tasto esterno conformemente alla preselezione dei parametri **240...249**, il magnete dell'affrancatura può essere inserito in qualsiasi momento della cucitura ed a macchina ferma.

La funzione "velocità" per l'affrancatura manuale può essere regolata mediante il parametro **145**.

Parametro 145 = 0 Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro **111**)

Parametro 145 = 1 Velocità fissa (parametro **109**), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base)

Parametro 145 = 2 Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro **109**)

10.9 Soppressione/richiamo del regolatore del punto

Attiva(o) nell'affrancatura standard e ornamentale

Il prossimo processo di affrancatura/d'infittimento del punto può essere soppresso o richiamato una volta premendo un tasto esterno conformemente alla preselezione dei parametri **240...249**.

Premendo	Affrancatura iniziale/ infittimento del punto INSERITO	Affrancatura iniziale/ infittimento del punto DISINSERITO	Affrancatura finale/ infittimento del punto INSERITO	Affrancatura finale/ infittimento del punto DISINSERITO
Prima dell'inizio cucitura	Nessun'affrancatura/ infittimento del punto	Affrancatura/ infittimento del punto	---	---
Durante la cucitura	---	---	Nessun'affrancatura/ infittimento del punto	Affrancatura/ infittimento del punto

Nei casi qui sopra si esegue l'affrancatura doppia.

Ved. capitolo **Schema di collegamenti** nella lista dei parametri.

10.10 Forza di tenuta del magnete del regolatore del punto

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Tempo dell'inserimento completo	(t10)	212
Forza di tenuta del magnete del regolatore del punto	(t11)	213
Limite superiore della durata dell'inserimento per il magnete del regolatore del punto	(EV-)	255

Il regolatore del punto viene azionato per prima cosa con forza completa, il suo azionamento parziale sussegue automaticamente in modo da ridurre il carico del pannello di comando e del magnete del regolatore del punto collegato. La durata dell'inserimento completo viene regolata tramite il parametro **212**, la forza di tenuta ad azionamento parziale tramite il parametro **213**.



ATTENZIONE!

Una forza di tenuta troppo grande può danneggiare il magnete e il pannello di comando. Rispettare obbligatoriamente la durata dell'inserimento ammissibile del magnete ed impostare il valore appropriato secondo la susseguente tabella.

Valore	Durata dell'inserimento	Effetto
1	1 %	poca forza di tenuta
100	100 %	grande forza di tenuta (inserimento completo)

10.11 Rotazione inversa

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Velocità di posizionamento	(n1)	110
Numero di gradi per la rotazione inversa	(ird)	180
Ritardo all'inserimento della rotazione inversa	(drd)	181
Rotazione inversa inserita/disinserita	(Frd)	182

La funzione "rotazione inversa" si svolge dopo il taglio. Nel raggiungere la posizione d'arresto il motore si ferma per la durata del ritardo all'inserimento della rotazione inversa. Poi ruota all'indietro conformemente ai gradi regolati.

10.12 Scarico della catenella del crochet (modo 4/5/6/7/16)

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Numero dei punti di ritardo prima del disinserimento durante lo scarico della catenella del crochet	(c6)	184
Funzione "scarico della catenella del crochet" nei modi 4, 5, 6, 7 e 16	(MEK)	190

Durante lo scarico della catenella del crochet alla fine della cucitura vengono automaticamente sopresse le funzioni **affrancatura**, **aspiracatenella**, **taglio dei fili** e **taglia-nastro/forbici rapide**. Se il parametro 190 = 3, la funzione **taglia-nastro/forbici rapide** è comunque possibile. Dopo aver premuto il tasto "scarico della catenella del crochet" e con il pedale in posizione 0, il motore si ferma sempre in posizione 1.

Regolazioni necessarie per il processo di scarico della catenella del crochet:

- Regolare lo scarico della catenella del crochet con il parametro **190 = 1 / 2 / 3 / 4** (**190 = 0** disinserito lo scarico della catenella del crochet).
- Regolare il **ritardo all'inserimento** tramite il parametro **181** e l'**angolo della rotazione inversa** tramite il parametro **180**.
- Determinare la **funzione "scarico della catenella del crochet" per un tasto** tramite uno dei parametri **240...249**.
- Se il parametro **290** è regolato su "7", un interruttore all'ingresso in...i10 dev'essere chiuso e programmato su "18".
- Se il parametro **290** è regolato su "16", la funzione "scarico della catenella del crochet" dev'essere inserita conformemente alla striscia da inserire n° 7 tramite il tasto **8** sul pannello di comando per l'operatore V820.

- Parametro 190 = 0:** Scarico della catenella del crochet **DISINSERITO**
- Parametro 190 = 1:** **Decorso con il pedale in posizione -2 a partire dalla marcia piena oppure a partire dalla posizione 2:**
- Premere il tasto “scarico della catenella del crochet”.
 - Marcia a velocità di posizionamento alla posizione 1.
 - Svolgimento dell’angolo della rotazione inversa a velocità di posizionamento dopo un ritardo all’inserimento regolabile.
- Parametro 190 = 1:** **Decorso con il pedale in posizione -2 a partire dalla macchina ferma in posizione 1:**
- Premere il tasto “scarico della catenella del crochet”.
 - Svolgimento dell’angolo della rotazione inversa a velocità di posizionamento dopo un ritardo all’inserimento regolabile.
- Parametro 190 = 2:** **Decorso automatico con fotocellula alla fine della cucitura senza tagliare il nastro / pedale in pos. -2 a seconda della regolazione del parametro 019:**
- Premere il tasto “scarico della catenella del crochet”.
 - Dopo riconoscimento per fotocellula, marcia alla posizione 1.
 - Svolgimento dell’angolo della rotazione inversa a velocità di posizionamento dopo un ritardo all’inserimento regolabile.
- Parametro 190 = 3:** **Decorso automatico con fotocellula alla fine della cucitura con tagliare il nastro e punti di ritardo prima del disinserimento (possibile soltanto nei modi 7 e 16 e se il parametro 018 = 0)**
- Premere il tasto “scarico della catenella del crochet”.
 - Dopo il riconoscimento per fotocellula, esecuzione dei punti di compensazione e del conteggio finale fino al tagliare del nastro.
 - Punti di ritardo prima del disinserimento fino allo scarico della catenella del crochet, regolabili mediante il parametro **184**.
 - Svolgimento dell’angolo della rotazione inversa a velocità di posizionamento dopo un ritardo all’inserimento regolabile.
- Parametro 190 = 4:** **Decorso con il pedale in posizione -2 / la funzione “scarico della catenella del crochet” non si svolge, se è regolato “fine della cucitura con fotocellula”, “tagliare il nastro” e “punti di ritardo prima del disinserimento”:**
- Azionare il pedale alla posizione -2.
 - Marcia a velocità di posizionamento alla posizione 1.
 - Svolgimento dell’angolo della rotazione inversa a velocità di posizionamento dopo un ritardo all’inserimento regolabile.
 - La funzione “scarico della catenella del crochet” non si svolge alla fine della cucitura con fotocellula.
 - La rotazione inversa viene soppressa quando il motore si ferma. Vengono emessi i segnali “impilatore”, “M2” e “alzapiedino”.

Se il parametro **290 = 16** e la striscia da inserire n° 7 è stata selezionata per il pannello di comando per l’operatore V820, saranno eseguite le seguenti funzioni:

Funzione con pannello di comando per l’operatore V820	Tasto 7	Tasto 8
Decorso standard con tagliare il nastro ad inizio ed alla fine della cucitura Scarico della catenella del crochet INSERITO a seconda della regolazione del parametro 190 = 0...4	Disinserito Inserito	Disinserito Disinserito
Scarico della catenella del crochet a seconda della regolazione del parametro 190 = 3	Inserito/ Disinserito	Inserito

Per il funzionamento del pannello di comando consultare i diagrammi delle funzioni nella lista dei parametri.

Quando si usa il pannello di comando per l’operatore V820, è possibile l’accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9)!

Funzione con pannello di comando per l’operatore	Parametro
Scarico della catenella del crochet inserito/disinserito	(-F-) 008 = 2

10.13 Arresto di sicurezza



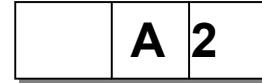
ATTENZIONE!

Questa funzione non è un dispositivo di sicurezza. Durante i lavori di manutenzione e di riparazione disinserire obbligatoriamente la rete.

La funzione “arresto di sicurezza” è possibile collegando un interruttore alla presa ST2, conformemente alla preselezione dei parametri **240...249**. Quando si usa un pannello di comando per l'operatore V810 / V820, è possibile inserire e/o disinserire un segnale acustico tramite il parametro **127**.

Visualizzazione dopo aver attivato l'arresto di sicurezza senza pannello di comando per l'operatore:

Visualizzazione sul pannello di comando!



Visualizzazione e segnale dopo aver attivato l'arresto di sicurezza con pannello di comando per l'operatore:

Visualizzazione sul pannello di comando per l'operatore V810 (simbolo lampeggia e segnale acustico se il parametro **127 = 1**)



Visualizzazione sul pannello di comando per l'operatore V820 (simbolo lampeggia e segnale acustico se il parametro **127 = 1**)



Arresto di sicurezza durante la cucitura libera, la cucitura con conteggio dei punti e la cucitura con fotocellula:

La cucitura viene interrotta aprendo e/o chiudendo l'interruttore.

- Arresto nella posizione di base
- Ago alto non è possibile
- È possibile il sollevamento del piedino pressore

Arresto di sicurezza durante l'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto:

L'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto viene sospeso aprendo e/o chiudendo l'interruttore.

- Arresto nella posizione di base
- Ago alto non è possibile
- È possibile il sollevamento del piedino pressore
- Dopo lo sblocco dell'arresto di sicurezza la cucitura prosegue con il tratto di cucitura che segue l'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto

Arresto di sicurezza durante l'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto:

L'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto viene sospeso e la cucitura terminata aprendo e/o chiudendo l'interruttore.

- È possibile il sollevamento del piedino pressore

Riavvio dopo l'arresto di sicurezza

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Riavvio dopo l'arresto di sicurezza (Pdo)	234
Segnale “variazione della corsa dei piedini M6”, quando il tasto è chiuso/aperto (ihP)	263

Il riavvio è possibile con il parametro **234** dopo la chiusura e/o apertura dell'interruttore.

Parametro 234 = 0 Riavvio dopo lo sblocco dell'arresto di sicurezza senza l'influenza del pedale. Questa regolazione trova applicazione p.es. nelle macchine automatiche.

Parametro 234 = 1 Riavvio dopo lo sblocco dell'arresto di sicurezza soltanto dopo aver riportato il pedale alla posizione 0.

10.14 Variazione della corsa dei piedini uscita dei segnali M6 / flip-flop 1

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Variazione della corsa dei piedini inserita/disinserita (hP)	137

La variazione della corsa dei piedini è attiva soltanto se la funzione d'ingresso **13** e/o **14** è stata selezionata tramite i parametri **240...249** ed il parametro **137 = 1**. Con tutte le altre regolazioni la variazione della corsa dei piedini non è attiva. Invece è emesso il segnale “macchina ferma” a quest'uscita (M6). Il parametro **263** determina se il tasto dev'essere attivo quando è aperto o chiuso.

Parametro 263 = 0 Segnale “variazione della corsa dei piedini M6” viene emesso, quando il tasto viene chiuso.

Parametro 263 = 1 Segnale “variazione della corsa dei piedini M6” viene emesso, quando il tasto viene aperto.

10.14.1 Velocità della variazione della corsa dei piedini

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Velocità della variazione della corsa dei piedini (n10)	117

10.14.2 Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini (thP)	152

10.14.3 Punti della variazione della corsa dei piedini

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Numero dei punti della variazione della corsa dei piedini (chP)	185

Premendo il tasto esterno "variazione della corsa dei piedini" conformemente alla regolazione dei parametri **240...249**, la velocità viene limitata alla velocità della variazione della corsa dei piedini. Il magnete della variazione della corsa dei piedini s'inscrive se la velocità \leq velocità della variazione della corsa dei piedini. È possibile programmare punti di ritardo prima del disinserimento tramite il parametro **185**. Così la variazione della corsa dei piedini rimane inserita finché è terminato il conteggio dei punti. Dopo il disinserimento del magnete della variazione della corsa dei piedini la limitazione della velocità rimane effettiva durante il ritardo di disinserimento.

10.14.4 Variazione della corsa dei piedini per impulso (parametri 240...249 = 13)

Si svolge la seguente funzione se sono programmati "0" punti di ritardo prima del disinserimento tramite il parametro 185:

- Premere il tasto "variazione della corsa dei piedini"; il segnale "variazione della corsa dei piedini" s'inscrive.
- Rilasciare il tasto "variazione della corsa dei piedini"; il segnale "variazione della corsa dei piedini" si disinserisce.

Si svolge la seguente funzione se sono programmati ">0" punti di ritardo prima del disinserimento tramite il parametro 185:

- Premendo il primo tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore fermo: il segnale "variazione della corsa dei piedini" s'inscrive e rimane inserito dopo aver rilasciato il tasto.
- Premendo successivamente il tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore fermo: il segnale "variazione della corsa dei piedini" si disinserisce.

Se il segnale "variazione della corsa dei piedini" è inserito all'avvio del motore, la velocità viene limitata. Il segnale viene disinserito dopo l'esecuzione dei punti di ritardo prima del disinserimento e la limitazione della velocità viene liberata dopo il ritardo di disinserimento (parametro **152**). Se il tasto resta premuto più tempo rispetto al conteggio, resta inserita anche la variazione della corsa dei piedini. Se il tasto viene premuto brevemente, il conteggio ha la precedenza.

Durante la marcia del motore se sono programmati ">0" punti di ritardo prima del disinserimento tramite il parametro 185:

- Premere il tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore in marcia; il segnale "variazione della corsa dei piedini" e "velocità della variazione della corsa dei piedini" s'inscrivono.
- Rilasciare il tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore in marcia: il segnale "variazione della corsa dei piedini" si disinserisce e la limitazione della velocità viene liberata dopo il ritardo di disinserimento (parametro **152**).

10.14.5 Variazione della corsa dei piedini continua (parametri 240...249 = 14)

- Premendo il primo tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore in marcia: i segnali "variazione della corsa dei piedini" e "velocità della variazione della corsa dei piedini" s'inscrivono.
- Premendo successivamente il tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore in marcia: il segnale "variazione della corsa dei piedini" si disinserisce subito e la limitazione della velocità viene liberata dopo il ritardo di disinserimento (parametro **152**).

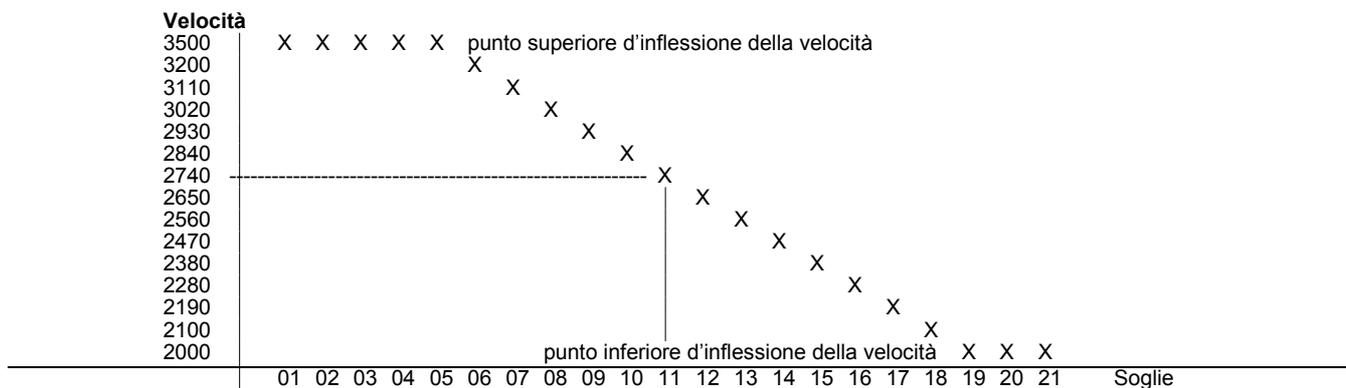
10.15 Velocità in base alla corsa

10.15.1 Modo d'azione della limitazione della velocità in base alla corsa

Funzioni		Parametro
Velocità massima	(n2)	111
Velocità della variazione della corsa dei piedini	(n10)	117
Velocità in base alla corsa con potenziometro	(Pot)	126 = 3
Regolazione della velocità in base alla corsa	(hP)	188

- La coordinazione della limitazione della velocità alle 21 soglie della corsa è programmabile
- Corsa minima = velocità massima (n2)
- Corsa massima = velocità minima (n10)

Gli esempi seguenti rendono la graduazione seguente:



Esempio: visualizzazione del parametro 188 sul pannello di comando per l'operatore V820:

→ **ZZZZ XX AB YY**

- Significato:**
- XX → Visualizzazione della soglia fino alla quale la velocità massima è effettiva (punto superiore d'inflessione).
 - YY → Visualizzazione della soglia a partire dalla quale la velocità minima è effettiva (punto inferiore d'inflessione).
 - AB → Visualizzazione della soglia regolata sul potenziometro.
 - ZZZZ → Velocità risultante dalla soglia regolata della corsa.
 - EEEE → Fuori del campo di velocità.

10.15.2 Regolazione della limitazione della velocità in base alla corsa con pannello di comando per l'operatore V820

- Determinare la velocità massima (n2) con parametro **111**.
- Determinare la velocità minima (n10) con parametro **117**.
- Regolare il parametro **126** su "3".
- Richiamare il parametro **188**.

▪ **E** Premere il tasto **E**. → **F-188 hP [°]**

▪ **F2** Premere il tasto **F2**. → **ZZZZ XX AB YY**

- Regolare la variazione della corsa dei piedini (potenziometro sulla macchina) sulla soglia fino alla quale deve mantenersi la velocità piena (punto superiore d'inflessione).

▪ **E** Il nuovo valore di **AB** è accettato su **XX**. → **ZZZZ XX AB YY**

- Regolare la variazione della corsa dei piedini (potenziometro sulla macchina) sulla soglia a partire dalla quale la velocità minima dev'essere effettiva (punto inferiore d'inflessione).

▪ **E** Il nuovo valore di **AB** è accettato su **YY**. → **ZZZZ XX AB YY**

- 1 volta tasto **P** → parametro attuale viene visualizzato / 2 volte tasto **P** → programmazione terminata

10.15.3 Regolazione della limitazione della velocità in base alla corsa con pannello di comando per l'operatore V810

- Richiamare il parametro 188.

▪	E	Premere il tasto E .	→	hP [°]	
▪	F2	Premere il tasto F2 . Visualizzazione dei valori attuali.	→	11. 3200	
▪	F2	Premere il tasto F2 . Visualizzazione dei valori precedenti.	→	05 19	
▪	F2	Premere il tasto F2 .	→	11. 3200	
▪		Regolare il nuovo valore (soglia) tramite il potenziometro sulla macchina.	→	08. 3200	
▪	F2	Premere il tasto F2 .	→	05 19	
▪	E	Premere il tasto E . Il nuovo valore 08 (punto superiore d'inflexione) è accettato.	→	08 08	
▪	F2	Premere il tasto F2 .	→	08. 3200	
▪		Regolare il nuovo valore (soglia) tramite il potenziometro sulla macchina.	→	17. 3200	
▪	F2	Premere il tasto F2 .	→	08 08	
▪	E	Premere il tasto E . Il nuovo valore 17 (punto inferiore d'inflexione) è accettato.	→	08 17	
▪	P	Premere 1 volta il tasto P . Visualizzazione del numero di parametro attuale.	→	F - 188	
oppure					
▪	P	P	Premere 2 volte il tasto P . Programmazione terminata.	→	A b 3 2 0 A

Solo iniziando la cucitura il nuovo valore viene memorizzato definitivamente e resta in memoria anche dopo aver spento la macchina.

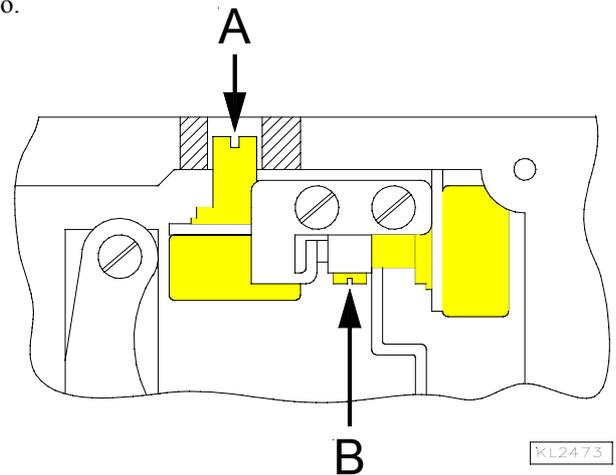
Nota

Se si regola un valore fra i due punti attuali d'inflexione, ambedue i valori saranno sovrascritti premendo il tasto **E**. Dopo ciò si possono programmare i nuovi valori del punto inferiore o superiore d'inflexione.

10.15.4 Regolazione del potenziometro sulla macchina JUKI cl. LU-2210/LU2260

1. Mettere sull'arresto sinistro il potenziometro (**A**) nella testa della macchina, accessibile tramite un foro dietro.
2. Girare in posizione 1 il volantino per la velocità in base alla corsa (corsa minima).
3. Regolare il parametro **126** su **3** (attivazione del potenziometro esterno per la velocità in base alla corsa).
4. Selezionare il parametro **188**. Viene visualizzato sul pannello di comando per l'operatore V820 p.es. **3000 05 08 18**
5. Premere il tasto **F1** e viene visualizzato p.es. **Poti 185**
6. Il valore visualizzato dev'essere fra **170 e 200**.

7. Se il valore è fuori dei limiti, viene emesso un segnale acustico.
8. Dopo aver allentato le 4 viti nella testa della macchina e levato il coperchio con ruota di regolazione, si può effettuare la regolazione. Dopo aver allentato la vite di regolazione (B), si può regolare il valore direttamente girando l'asse del potenziometro. Se la regolazione è fra i limiti, viene disinserito il segnale acustico.
9. Premere il tasto F1. Il valore visualizzato viene accettato e viene emesso un breve segnale acustico.
10. Nel caso in cui venga visualizzato EEEE, il potenziometro (A) nella testa della macchina, accessibile tramite un foro dietro, dev'essere girato a destra finché si spegne la visualizzazione EEEE e viene visualizzata la soglia 1 con velocità massima.



Visione della testa della macchina con coperchio levato!

10.16 Limitazione della velocità n9

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Limitazione della velocità n9	(n9) 122

Se i parametri 240...249 = 33, una limitazione della velocità n9 viene inserita premendo un tasto esterno.

10.17 Limitazione della velocità n11 con uscita dei segnali M10 / flip-flop 2

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Limitazione della velocità n11	(n11) 123
Disinserimento delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura inserito/disinserito	(FFm) 183
Funzione limitazione della velocità n11 invertita/non invertita	(FFi) 186
Funzione del segnale M10 alla presa ST2/29 dopo "rete inserita"	(FFo) 187

Si può inserire la limitazione della velocità premendo un tasto su uno degli ingressi in1...i10 e disinsierirla premendo nuovamente il tasto. Un'uscita dei segnali che può essere individualmente programmata è prevista per la limitazione della velocità (invertita/non invertita). Inoltre, la funzione dell'uscita dei segnali M10 può essere determinata dopo "rete inserita".

Regolazioni necessarie per la limitazione della velocità n11

- Coordinare la funzione "limitazione della velocità n11" ad un tasto tramite uno dei parametri 240...249 = 22. Questa funzione del tasto ha un effetto flip-flop.
- Determinare tramite il **parametro 186** se il segnale M10 per la limitazione della velocità n11 dev'essere invertito o non invertito.
 - Parametro 186 = 0** Limitazione della velocità n11 inserita/segnale M10 inserito oppure limitazione della velocità n11 disinsierita/segnale M10 disinsierito.
 - Parametro 186 = 1** Limitazione della velocità n11 disinsierita/segnale M10 inserito oppure limitazione della velocità n11 inserita/segnale M10 disinsierito.
- Determinare tramite il **parametro 187** se il segnale M10 alla presa ST2/29 è emesso dopo "rete inserita".
 - Parametro 187 = 0** Segnale M10 non attivo dopo "rete inserita", limitazione della velocità n11 a seconda della regolazione del parametro **186** (invertita/non invertita).
 - Parametro 187 = 1** Segnale M10 attivo dopo "rete inserita", limitazione della velocità n11 a seconda della regolazione del parametro **186** (invertita/non invertita).

10.18 Disinserimento delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Disinserimento delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura inserito/disinserito (FFm)	183

Determinare tramite il parametro **183** se i segnali M6 e/o M10 devono essere disinseriti alla fine della cucitura. Se il parametro **183 = 0**, i segnali possono essere disinseriti soltanto tramite gli appositi tasti.

Parametro 183 = 0 Segnale M6 (flip-flop 1) e segnale M10 (flip-flop 2) non vengono disinseriti alla fine della cucitura.

Parametro 183 = 1 Segnale M6 (flip-flop 1) viene disinserito alla fine della cucitura.

Parametro 183 = 2 Segnale M10 (flip-flop 2) viene disinserito alla fine della cucitura.

Parametro 183 = 3 Segnale M6 (flip-flop 1) e segnale M10 (flip-flop 2) vengono disinseriti alla fine della cucitura.

10.19 Dispositivo di controllo del filo della spolina

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Dispositivo di controllo del filo della spolina inserito/disinserito (rFw)	030
Numero dei punti per il dispositivo di controllo del filo della spolina (cFw)	031

Per il funzionamento del dispositivo di controllo del filo della spolina è prestabilito tramite il parametro **031** un numero di punti in base alla lunghezza del filo inferiore. Dopo l'esecuzione di questi punti il motore si ferma e appare una segnalazione ottica sul display. Se il pannello di comando per l'operatore è collegato e il parametro **127** è regolato conformemente, viene anche emessa una segnalazione acustica. Ciò significa che il filo inferiore sta per finire. Si può continuare la cucitura e tagliare il filo azionando di nuovo il pedale. Dopo aver inserito una spolina piena e premuto il tasto (E), si può nuovamente iniziare la cucitura.

Attivare il dispositivo di controllo del filo della spolina:

- Regolare il **parametro 030** su "1...3".
- Impostare il numero massimo desiderato dei punti tramite il parametro **031** (valore impostato x 100 = numero dei punti p. es. 80 x 100 = 8000).
- Per iniziare il contatore, regolare il tasto A o B su "19" tramite il parametro **293** o **294**.
- Quando si usa un pannello di comando per l'operatore, è possibile inserire un segnale acustico tramite il parametro **127**.
- Si può iniziare la cucitura.

Dispositivo di controllo del filo della spolina in funzione:

- **Parametro 030 = 0:** Dispositivo di controllo del filo della spolina disinserito.
- **Parametro 030 = 1:** Il motore si ferma una volta finito il contatore dei punti. La segnalazione "A7" appare sul pannello di comando e/o il simbolo del dispositivo di controllo del filo della spolina lampeggia sul display del pannello di comando per l'operatore V810/V820. Se un pannello di comando per l'operatore V820 è collegato, suona un segnale acustico, quando il parametro **127** è regolato su "1".
- **Parametro 030 = 2:** Una volta finito il contatore dei punti, la segnalazione "A7" appare sul pannello di comando e/o il simbolo del dispositivo di controllo del filo della spolina lampeggia sul display del pannello di comando per l'operatore V810/V820 senz'arresto automatico. Se un pannello di comando per l'operatore V820 è collegato, suona un segnale acustico.
- **Parametro 030 = 3:** Il motore si ferma una volta finito il contatore dei punti. Il taglio dei fili è possibile con il pedale in pos. -2. L'avvio è bloccato. La segnalazione "A7" appare sul pannello di comando e/o il simbolo del dispositivo di controllo del filo della spolina lampeggia sul display del pannello di comando per l'operatore V810/V820. Se un pannello di comando per l'operatore V820 è collegato, suona un segnale acustico, quando il parametro **127** è regolato su "1".
- **Parametro 030 = 4:** Funzione come parametro **030 = 1**, ma i punti residui vengono visualizzati sul display.
- **Parametro 030 = 5:** Funzione come parametro **030 = 2**, ma i punti residui vengono visualizzati sul display.
- **Parametro 030 = 6:** Funzione come parametro **030 = 3**, ma i punti residui vengono visualizzati sul display.

Approntare il dispositivo di controllo del filo della spolina:

- Inserire una spolina piena.
- Premere il tasto esterno selezionato oppure il tasto corrispondente sul pannello di comando per l'operatore collegato (tasto 8 sul V820).
- Regolare il conteggio sul valore determinato tramite il parametro **031** e iniziarlo.
- Il simbolo cessa di lampeggiare, la segnalazione "A7" e l'uscita M11 sul pannello di comando vengono disinserite dopo il taglio.

10.20 Dispositivo d'arresto del filo inferiore (modi 20 e 25)

Questo dispositivo d'arresto del filo inferiore funziona con una tensione di 15V.

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Dispositivo esterno d'arresto del filo inferiore disinserito / con arresto dopo il conteggio dei punti / senz'arresto (UFw)	035
Numero dei punti per il dispositivo d'arresto del filo inferiore (cUF)	036
Ingresso 2 per la fotocellula del dispositivo d'arresto del filo inferiore Juki / collegamento alla presa ST2/11 (in2)	241 = 57
Ingresso 1 per la fotocellula del dispositivo d'arresto del filo inferiore Juki / collegamento alla presa ST2/13 (in9)	248 = 57
Tasto esterno di conferma dopo la sostituzione della spolina / collegamento alla presa ST2/14 (i10)	249 = 19

Dopo aver riconosciuto il segnale all'ingresso in2 o in9 viene iniziato il conteggio (parametro **036**) e vengono visualizzati i punti residui sul pannello di comando per l'operatore. Dopo questo conteggio vengono emessi i seguenti preavvisi:

- Simbolo della spolina lampeggia sul pannello di comando per l'operatore V810/V820.
- Led esterno collegato alla presa ST2/23 lampeggia.
- Segnale acustico se il parametro **127** è regolato su "1".

La "conferma" viene effettuata mediante il tasto esterno sulla presa ST2/14 (parametro **249 = 19**) oppure il tasto **F1** o **F2** sul pannello di comando per l'operatore V810/V820 (parametro **293** o **294 = 19**) oppure il tasto **8** sul pannello di comando per l'operatore V820 (parametro **292 = 1** o **2**).

La regolazione del parametro **035** influisce sul decorso come segue:

- **Parametro 035 = 1:** Il motore si ferma nella posizione di base preselezionata. La cucitura è bloccata fino a che viene premuto il tasto "conferma". La posizione -2 del pedale è possibile prima di premere il tasto "conferma". Dopo l'aver premuto è possibile cucire fino alla fine della cucitura. Bisogna sostituire la spolina inferiore alla fine della cucitura. Dopo aver premuto nuovamente il tasto "conferma" si può continuare la cucitura ed i preavvisi vengono spenti.
- **Parametro 035 = 2:** Il motore non si ferma e si può cucire fino alla fine della cucitura. Bisogna sostituire la spolina inferiore ad inizio cucitura. Dopo aver premuto nuovamente il tasto "conferma" si può continuare la cucitura ed i preavvisi vengono spenti.
- **Parametro 036:** Regolazione dei punti. Inoltre i punti possono essere selezionati mediante i tasti +/- dopo aver premuto il tasto **8** sul pannello di comando per l'operatore V820.

10.21 Taglio dei fili

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Rasafilo inserito/disinserito (FA)	013
Scartafilo inserito/disinserito (FW)	014

Funzione con pannello di comando per l'operatore	V820
Rasafilo e/o scartafilo inserito/disinserito	Tasto 5

Quando un pannello di comando per l'operatore V820 è collegato, le funzioni possono anche essere inserite e disinserite tramite il tasto 5.

10.21.1 Rasafilo/scartafilo (modi 0, 2, 3, 10, 13, 14, 20, 22, 23, 25, 26)

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Arresto per il taglio dei fili dipende dall'angolo (solo se il parametro 290 = 20) (dr°)	197
Durata dell'inserimento dello scartafilo (t6)	205
Ritardo all'inserimento dello scartafilo (dFw)	209
Forza di tenuta del rasafilo all'indietro (all'uscita M1) (t11)	213
Angolo d'inserimento del rasafilo (iFA)	250
Ritardo di disinserimento dell'apritensione (FSA)	251
Ritardo all'inserimento dell'apritensione (FSE)	252
Tempo di arresto del rasafilo (tFA)	253
Limite superiore della durata dell'inserimento del rasafilo all'indietro (EV-)	255
Angolo di ritardo all'inserimento del rasafilo (FAE)	259

Con macchine a punto annodato (modi 0...3, 10, 13, 14, 20, 22, 23, 25 e 26), il taglio dei fili si svolge a velocità di taglio. Se il rasafilo è disinserito, il motore si ferma in posizione 2 alla fine della cucitura; si ferma in posizione 1 alla fine di cuciture programmate.

Con macchine a punto annodato, la durata dell'inserimento dello scartafilo può essere regolata conformemente alla selezione del modo di taglio (ved. capitolo "Diagrammi delle funzioni" nella lista dei parametri). Il tempo di ritorno (t7), regolabile tramite il parametro **206**, impedisce il sollevamento del piedino pressore prima che lo scartafilo sia nella sua posizione iniziale. Se lo scartafilo non è attivo, passerà il tempo di ritardo (tFL) fino al sollevamento del piedino pressore.

10.21.2 Velocità di taglio

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Velocità di taglio (n7)	116

10.21.3 Rasafilo a punto catenella (modi 4, 5, 6, 21 e 24)

Con macchine a punto catenella (modi 4, 5, 6, 21 e 24), il taglio dei fili si svolge in posizione 2 a macchina ferma. Se il taglio dei fili è disinserito, il motore si ferma in posizione 2 alla fine della cucitura.

La sequenza dei segnali M1...M4 e del piedino pressore può essere regolata a scelta (in parallelo o in sequenza) tramite i parametri **280...288**.

10.21.4 Tempi dei segnali di taglio con macchine a punto catenella

I tempi di ritardo e le durate dell'inserimento dei segnali sono regolabili tramite i seguenti parametri:

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Tempo di ritardo uscita M1 (kd1)	280
Durata dell'inserimento uscita M1 (kt1)	281
Tempo di ritardo uscita M2 (kd2)	282
Durata dell'inserimento uscita M2 (kt2)	283
Tempo di ritardo uscita M3 (kd3)	284
Durata dell'inserimento uscita M3 (kt3)	285
Tempo di ritardo uscita M4 (kd4)	286
Durata dell'inserimento uscita M4 (kt4)	287
Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore (kdF)	288
Durata dell'inserimento uscita M7 (segnale se il parametro 290 = 16) (kt5)	289

Per il funzionamento del pannello di comando consultare i diagrammi delle funzioni nella lista dei parametri. Vedere anche il capitolo "Selezione dei decorsi funzionali (tagli dei fili)".

10.22 Funzioni per macchine da cucire sacchi (modo 5)

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Funzioni per macchine a punto catenella p.es. macchine da cucire sacchi (Sak)	198

Diverse regolazioni sono possibili con il parametro **198** nel modo 5:

Parametro 198 = 0 Il taglio dei fili o il taglio catenella a caldo e l'alzapiedino vengono attivati tramite pedale.

Parametro 198 = 1 Il taglio dei fili o il taglio catenella a caldo viene attivato tramite interruttore a ginocchiera ed il piedino pressore viene sollevato tramite pedale.

Parametro 198 = 2 Il taglio dei fili o il taglio catenella a caldo viene attivato tramite pedale ed il piedino pressore viene sollevato tramite interruttore a ginocchiera.

Per il funzionamento della macchina da cucire sacchi bisogna regolare manualmente i seguenti parametri. Per i valori consultare la lista dei parametri capitolo "Diagrammi delle funzioni" modo 5 (macchina da cucire sacchi). Per l'interruttore a ginocchiera viene selezionato un ingresso in1...i10 ed il parametro corrispondente regolato su "42".

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Tempo di ritardo uscita M2	(kd2)	282
Durata dell'inserimento uscita M2 (impulso)	(kt2)	283
Tempo di ritardo uscita M3 per taglio catenella a caldo	(kd3)	284
Durata dell'inserimento uscita M3 per taglio catenella a caldo	(kt3)	285
Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	(kdF)	288
Ingresso per la funzione "interruttore a ginocchiera"	(in1...i10)	240...249

10.23 Funzioni per macchine a punti di sicurezza (modo 21)

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Funzione dei punti di sicurezza (stitch lock) inserita/disinserita	(StL)	196

Le seguenti regolazioni sono possibili mediante il parametro **196**:

Parametro 196 = 0 La funzione dei punti di sicurezza è disinserita. L'uscita ST2/34 funziona come infittimento del punto.

Parametro 196 = 1 La funzione dei punti di sicurezza è inserita. L'uscita ST2/34 funziona come dispositivo di bloccaggio del punto e l'uscita ST2/28 (M2) come infittimento del punto. **Osservare che le funzioni delle uscite sono state cambiate! Fare attenzione nel collegare un'altra macchina per cucire!**

I valori corrispondenti sono automaticamente regolati nel modo 21. Consultare la tabella nel capitolo "Valori preregolati dipendenti dal modo".

10.24 Funzioni per macchina Pegasus MHG-100 (modo 24)

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Tempo di ritardo a partire dalla fotocellula scoperta fino alla liberazione della velocità controllata dalla fotocellula n5	(dnL)	158
Conteggio dei punti fino al disinserimento del segnale M9 disinserito	(cb2)	159

Le regolazioni dei valori vengono effettuate automaticamente nel modo 24. Consultare la tabella nel capitolo "valori preregolati dipendenti dal modo". Per le funzioni di questa classe di macchina consultare i diagrammi delle funzioni nella lista dei parametri.

10.25 Funzioni per macchine a sopraggitto (modo 7)

10.25.1 Segnale "aspiracatenella"

Si può preselezionare il segnale "aspiracatenella" separatamente per il conteggio iniziale e finale tramite il tasto **S2** sul pannello di comando o il tasto **1** sul pannello di comando per l'operatore V810/V820. Se l'aspiracatenella ed il taglia-nastro sono disinseriti ad inizio cucitura, vengono soppressi i conteggi corrispondenti. I conteggi vengono comunque eseguiti alla fine della cucitura.

Funzione senza pannello di comando per l'operatore		Pannello di comando
Aspiracatenella ad inizio cucitura INSERITA Aspiracatenella alla fine della cucitura INSERITA	led 1 acceso led 2 acceso	Tasto S2
Funzione con pannello di comando per l'operatore		V810/V820
Aspiracatenella ad inizio cucitura INSERITA Aspiracatenella alla fine della cucitura INSERITA	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa	Tasto 1

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Arresto durante il taglio del nastro alla fine della cucitura inserito/disinserito	(Sab)	017
Decorso modo sopraggito (modo 7/16) con o senz'arresto	(UoS)	018
Segnale "aspiracatenella" alla fine della cucitura fino alla fine del conteggio c2 oppure fino a che il pedale è in pos. 0	(SPO)	022
Inizia il conteggio (parametro 157) per l'apritensione ad inizio cucitura	(tFS)	025
Velocità durante il conteggio dei punti ad inizio cucitura	(kSA)	143
Velocità durante il conteggio dei punti alla fine della cucitura	(kSE)	144
Punti fino al disinserimento dell'apritensione dopo la fotocellula coperta ad inizio cucitura	(SFS)	157
Inserimento del segnale "aspiracatenella" e dell'apritensione alla fine della cucitura	(kSL)	193
Apertura inserita alla fine della cucitura fino alla posizione 0 del pedale oppure fino al prossimo inizio cucitura	(FSn)	199
Rampa di frenaggio nel modo sopraggito inserita/disinserita	(bdO)	235
Ritardo di disinserimento per aspiracatenella alla fine della cucitura, se parametro 022 = 2	(tkS)	237

Diverse regolazioni sono possibili nel modo sopraggito (modo 7) tramite i seguenti parametri:

- Parametro 018 = 0** Decorso con arresto.
- Parametro 018 = 1** Decorso senz'arresto automatico alla fine della cucitura. Sull'ordine "marcia" il motore marcia a velocità prerogolata. Con il pedale in posizione 0 o fotocellula coperta il programma passa al prossimo inizio cucitura senza emettere i segnali M1/M2.
- Parametro 018 = 2** Decorso come regolazione 1. Ma con il pedale in posizione 0 i segnali M1/M2 vengono emessi ed il programma passa al prossimo inizio cucitura.
- Parametro 018 = 3** Decorso come regolazione 1. Ma con il pedale in posizione -2 i segnali M1/M2 vengono emessi ed il programma passa al prossimo inizio cucitura. Sono possibili l'arresto intermedio e l'alzapiedino con il pedale in pos. -1.
- Parametro 018 = 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 subito.
- Parametro 022 = 0** Il segnale "aspiracatenella alla fine della cucitura" viene disinserito dopo il conteggio c2.
- Parametro 022 = 1** Il segnale "aspiracatenella alla fine della cucitura" si mantiene fino a che il pedale è in pos. 0.
- Parametro 022 = 2** Aspiracatenella fino a che il motore è fermo e il ritardo di disinserimento (parametro **237**) è terminato. Nel caso in cui si cominci una nuova cucitura durante questo tempo, essa viene interrotta.
- Parametro 025 = 0** Inizia il conteggio per l'apritensione ad inizio cucitura.
- Parametro 025 = 1** Inizia il conteggio per l'apritensione quando la fotocellula è coperta.
- Parametro 193 = 0** Apertura e aspiracatenella dopo i punti di compensazione per la fotocellula.
- Parametro 193 = 1** Aspiracatenella a partire dalla fotocellula scoperta e apertura dopo i punti di compensazione per la fotocellula.
- Parametro 199 = 0** Apertura inserita alla fine della cucitura fino a che il pedale è in posizione 0.
- Parametro 199 = 1** Apertura inserita alla fine o all'inizio della cucitura.
- Parametro 199 = 2** Apertura inserita alla fine o all'inizio della cucitura e dopo "rete inserita".
- Parametro 235 = 0** Rampa di frenaggio disinserita.
- Parametro 235 = 1** Rampa di frenaggio inserita per arresto preciso con aspiracatenella alla fine della cucitura.
- Con i seguenti parametri è possibile selezionare la funzione della velocità durante il conteggio dei punti ad inizio cucitura ed alla fine della cucitura:
- Parametro 143 = 0** Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro **111**).
- Parametro 143 = 1** Velocità fissa (parametro **112**), il pedale non influisce. Arresto con il pedale in pos. 0.
- Parametro 143 = 2** Velocità limitata (parametro **112**) controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata.
- Parametro 143 = 3** A velocità fissa (parametro **112**), può essere interrotta e sospesa a seconda della regolazione del parametro **019**.
- Parametro 144 = 0** Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro **111**).
- Parametro 144 = 1** Velocità fissa (parametro **113**), il pedale non influisce. Arresto con il pedale in pos. 0.
- Parametro 144 = 2** Velocità limitata (parametro **113**) controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata.
- Parametro 144 = 3** A velocità fissa (parametro **113**), può essere interrotta e sospesa a seconda della regolazione del parametro **019**.

10.25.2 Conteggi iniziali e finali

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Conteggio finale (c2) a velocità limitata n4 fino all'arresto	(c2)	000
Conteggio iniziale (c1) a velocità limitata n3 per l'aspiracatenella	(c1)	001
Conteggio (c3) taglia-nastro ad inizio cucitura	(c3)	002
Conteggio finale (c4) per il taglia-nastro alla fine della cucitura	(c4)	003
Fine della cucitura in modo 7 tramite il conteggio finale (c2) o (c4)	(mhE)	191
Velocità del conteggio dei punti ad inizio cucitura	(n3)	112
Velocità del conteggio dei punti alla fine della cucitura	(n4)	113

Le seguenti regolazioni per determinare la fine della cucitura sono possibili mediante il parametro **191**:

Parametro 191 = 0 Fine della cucitura dopo il conteggio c4 (taglia-nastro)

Parametro 191 = 1 Fine della cucitura dopo il conteggio c2 (aspiracatenella)

10.26 Funzione del segnale d'uscita M8

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Funzioni del segnale M8	(m08)	296

Le seguenti regolazioni sono possibili mediante il parametro **296**:

Parametro 296 = 0 Funzione segnale M8 disinserita.

Parametro 296 = 1 Il segnale M8 "orlatore" è inserito ad inizio cucitura con il pedale in pos. <0 e durante la cucitura con il segnale "macchina in marcia".

Parametro 296 = 2 Il segnale M8 "orlatore" è inserito ad inizio cucitura con il pedale in pos. <0 e sempre durante la cucitura.

Parametro 296 = 3 Il segnale M8 è inserito come "coltello centrale".

Parametro 296 = 4 Il segnale M8 è inserito con "ago alto/basso".

Parametro 296 = 5 Il segnale M8 è inserito alternativamente con M3 con la regolazione "forbici rapide" sulle macchine a soprappiglio (parametro **290 = 16** e parametro **232 = 1**).

10.27 Funzione del segnale d'uscita M11

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Funzioni del segnale M11	(m11)	297

Le seguenti regolazioni sono possibili mediante il parametro **297**:

Parametro 297 = 0 Funzione a seconda della regolazione del parametro **290**.

Parametro 297 = 1 Il segnale M11 è inserito ogni volta che la fotocellula è scoperta.

Parametro 297 = 2 Il segnale M11 è inserito ogni volta che la fotocellula è coperta.

Parametro 297 = 3 Il segnale M11 è inserito solo dopo la fotocellula scoperta o coperta fino alla fine della cucitura.

Parametro 297 = 4 Il segnale M11 è inserito come con la regolazione "3". Ma il segnale M5 (macchina in marcia) viene disinserito mentre il segnale M11 è emesso.

Parametro 297 = 5 Il segnale M11 è inserito a partire dal **riconoscimento della fotocellula, pedale in pos. -2** oppure tasto "**segnale 'orlatore' disinserito**".

Parametro 297 = 6 Il segnale M11 è inserito, se il tasto all'ingresso in2 è aperto. Il segnale M11 viene disinserito dopo il tratto regolato mediante il parametro **007**, se il tasto all'ingresso in2 è chiuso. Il segnale M11 viene disinserito immediatamente a motore fermo.

10.28 Taglia-nastro/forbici rapide (modo 6/7/15/16)

10.28.1 Funzioni per il modo 6

Il segnale **taglia-nastro/forbici rapide** viene emesso soltanto alla fine della cucitura. Può essere regolato anche un taglia-nastro manuale oppure le forbici rapide manuali. Vedere anche il capitolo "**Taglia-nastro manuale /forbici rapide manuali**".

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Taglia-nastro alla fine della cucitura INSERITO/DISINSERITO	014

Uscita e tempi per il taglia-nastro

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Tempo di ritardo per l'uscita M3 (ST2/27) taglia-nastro AH (kd3)	284
Durata dell'inserimento per l'uscita M3 (ST2/27) taglia-nastro AH (kt3)	285

- Il parametro **232** dev'essere regolato su "0".
- Il tempo di ritardo per il taglia-nastro viene regolato su "0".

Uscita e tempi per le forbici rapide

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Tempo di ritardo per l'uscita M3 (ST2/27) forbici rapide AH1 (kd3)	284
Durata dell'inserimento per l'uscita M3 (ST2/27) forbici rapide AH1 (kt3)	285
Tempo di ritardo per l'uscita M4 (ST2/36) forbici rapide AH2 (kd4)	286
Durata dell'inserimento per l'uscita M4 (ST2/36) forbici rapide AH2 (kt4)	287

- Il parametro **232** dev'essere regolato su "1".
- Il tempo di ritardo per le forbici rapide viene regolato su "0".

10.28.2 Funzioni per il modo 7

Si può regolare il segnale "**taglia-nastro/forbici rapide**" separatamente per il conteggio iniziale e finale. Vedere anche il capitolo "**Taglia-nastro manuale /forbici rapide manuali**".

Funzione senza pannello di comando per l'operatore	Pannello di comando
Taglia-nastro/forbici rapide ad inizio cucitura INSERITO Taglia-nastro/forbici rapide alla fine della cucitura INSERITO Taglia-nastro/forbici rapide ad inizio cucitura e alla fine della cucitura INSERITO Taglia-nastro/forbici rapide ad inizio cucitura e alla fine della cucitura DISINSERITO	led 3 acceso led 4 acceso led 3 e 4 accesi led 3 e 4 spenti Tasto S3

- Quando si usa il pannello di comando per l'operatore V810, il parametro **291** viene automaticamente regolato sulla striscia da inserire "7", se **290** = 7.
- Quando si usa il pannello di comando per l'operatore V820, il parametro **292** viene automaticamente regolato sulla striscia da inserire "5", se **290** = 7.

Funzione con pannello di comando per l'operatore	V810	V820
Taglia-nastro/forbici rapide ad inizio cucitura INSERITO Taglia-nastro/forbici rapide alla fine della cucitura INSERITO Taglia-nastro/forbici rapide ad inizio cucitura e alla fine della cucitura INSERITO Taglia-nastro/forbici rapide ad inizio cucitura e alla fine della cucitura DISINSERITO	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe frecce sopra il tasto accese entrambe frecce sopra il tasto accese	Tasto 2 Tasto 4

Si può influire sul segnale "taglia-nastro" con il parametro **020** in modo che il segnale continua ad essere emesso alla fine della cucitura e sarà disinserito all'inizio di una nuova cucitura dopo alcuni punti di ritardo prima del disinserimento, regolabili tramite il parametro **021**. Questo processo serve di morsetto.

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Morsetto alla fine della cucitura (uscita ST2/27) inserito/disinserito (modo 7) (kLm)	020
Punti di ritardo prima del disinserimento (ckL) del morsetto ad inizio cucitura (modo 7) oppure conteggio dei punti dopo la fotocellula scoperta fino all'inserimento del taglia-nastro (modo 15) (ckL)	021

Uscita e tempi per il taglia-nastro

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Tempo di ritardo per l'uscita M3 (ST2/27) taglia-nastro AH (kd3)	284
Durata dell'inserimento per l'uscita M3 (ST2/27) taglia-nastro AH (kt3)	285

- Il parametro **232** dev'essere regolato su "0".
- Il tempo di ritardo per il taglia-nastro viene regolato su "0".

Uscita e tempi per le forbici rapide

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Tempo di ritardo per l'uscita M3 (ST2/27) forbici rapide AH1 (kd3)	284
Durata dell'inserimento per l'uscita M3 (ST2/27) forbici rapide AH1 (kt3)	285
Tempo di ritardo per l'uscita M4 (ST2/36) forbici rapide AH2 (kd4)	286
Durata dell'inserimento per l'uscita M4 (ST2/36) forbici rapide AH2 (kt4)	287

- Il parametro **232** dev'essere regolato su "1".
- Il tempo di ritardo per le forbici rapide viene regolato su "0".

10.28.3 Funzioni per il modo 15

Funzione senza pannello di comando per l'operatore	Pannello di comando
Conteggi c1 e c2 inseriti/disinseriti led 1/2	Tasto S2
Conteggi c3 e c4 inseriti/disinseriti led 3/4	Tasto S3
Funzioni dell'alzapiedino inserite/disinserite led 5/6	Tasto S4
Posizione di base 1 o 2 led 7/8	Tasto S5

- Si può regolare il segnale "**taglia-nastro/forbici rapide**" separatamente per il conteggio iniziale e finale.
- Quando si usa il pannello di comando per l'operatore V820, il parametro **292** viene automaticamente regolato sulla striscia da inserire "5", se **290 = 15**.

Funzione con pannello di comando per l'operatore	V820
Aspiracatenella/soffiaggio catenella ad inizio cucitura o alla fine della cucitura	Tasto 1
INSERITO/DISINSERITO	
Conteggio dei punti INSERITO/DISINSERITO	Tasto 2
Fotocellula INSERITA/DISINSERITA	Tasto 3
Taglia-nastro ad inizio cucitura o alla fine della cucitura INSERITO/DISINSERITO	Tasto 4
Soffiaggio catenella INSERITO/DISINSERITO	Tasto 5
Piedino pressore durante la cucitura e/o alla fine della cucitura INSERITO/DISINSERITO	Tasto 6
Posizione di base 1 o 2	Tasto 7
Regolare il dispositivo di controllo del filo della spolina	Tasto 8
Rotazione inversa INSERITA/DISINSERITA	Tasto 9
Senza funzione	Tasto 0

Uscita e tempi per il taglia-nastro

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Conteggio dopo la fotocellula scoperta fino all'inserimento del taglia-nastro M4	(ckL)	021
Funzione "taglia-nastro"	(USS)	232
Tempo di ritardo dell'uscita VR per aspiracatenella	(kt6)	256
Conteggio iniziale fino all'inserimento del taglia-nastro M4	(c7)	257
Conteggio finale fino all'inserimento del taglia-nastro M4	(c8)	258
Tempo di ritardo fino all'inserimento del taglia-nastro M4	(kd4)	286
Durata dell'inserimento del taglia-nastro M4	(kt4)	287

Funzione del taglia-nastro dopo l'inserimento dell'uscita M6:

- La fine della cucitura viene iniziata con la fotocellula scoperta.
- Il conteggio (ckL) viene iniziato allo stesso tempo.
- Dopo questo conteggio, il taglia-nastro M4 viene attivato durante il tempo (kt4).
- Dopo il tempo di ritardo (kd4), il taglia-nastro viene attivato per la 2^a volta durante il tempo (kt4).
- A motore fermo, si può ripetere a scelta il processo del taglia-nastro (tagliare due volte il nastro) con un tasto (regolazione parametro **244 = 15**) collegato alla presa ST2/5.

Funzione del taglia-nastro con l'uscita M6 disinserita:

- Ad inizio cucitura, il taglia-nastro viene attivato durante il tempo (kt4) dopo un numero di punti (c7) regolabile con il parametro **257**.
- Dopo il riconoscimento della fotocellula, il taglia-nastro viene attivato durante il tempo (kt4) alla fine della cucitura dopo un numero di punti (c8) regolabile con il parametro **258**.
- A motore fermo, si può ripetere a scelta il processo del taglia-nastro con un tasto (regolazione parametro **244 = 15**) collegato alla presa ST2/5.

Ved. anche il capitolo "**Diagrammi delle funzioni**" nella lista dei parametri.

10.28.4 Funzioni per il modo 16

Funzione senza pannello di comando per l'operatore		Pannello di comando
Conteggio c1 inserito/disinserito	led 1/2	Tasto S2
Conteggi c3 e c4 inseriti/disinseriti	led 3/4	Tasto S3
Funzioni dell'alzapiedino inserite/disinserite	led 5/6	Tasto S4
Posizione di base 1 o 2	led 7/8	Tasto S5

- Si può regolare il segnale "**taglia-nastro/forbici rapide**" separatamente per il conteggio iniziale e finale.
- Non si può utilizzare il pannello di comando per l'operatore V810, se il parametro **290 = 16** (modo 16).
- Quando si usa il pannello di comando per l'operatore V820, il parametro **292** viene automaticamente regolato sulla striscia da inserire "7", se **290 = 16**.

Funzione con pannello di comando per l'operatore	V820
Taglia-nastro/forbici rapide ad inizio cucitura INSERITO/DISINSERITO	Tasto 1
Taglia-nastro/forbici rapide alla fine della cucitura INSERITO/DISINSERITO	Tasto 2
Fotocellula INSERITA/DISINSERITA	Tasto 3
Aspiracatenella INSERITO/DISINSERITO	Tasto 4
Impilare il tessuto a soffiaggio a partire della fotocellula scoperta INSERITO/DISINSERITO	Tasto 5
Tagliare il nastro alla fine della cucitura INSERITO/DISINSERITO	Tasto 6
Rotazione inversa INSERITA/DISINSERITA	Tasto 7
Scarico della catenella del crochet INSERITO/DISINSERITO	Tasto 8
Piedino pressore durante la cucitura e/o alla fine della cucitura INSERITO/DISINSERITO	Tasto 9
Posizione di base 1 o 2	Tasto 0

Le regolazioni dei tasti **7** e **8** sul pannello di comando per l'operatore V820 hanno la precedenza alla regolazione del parametro **019**.

Funzioni	Tasto 2	Tasto 6
Tagliare il nastro alla fine della cucitura DISINSERITO, conteggio c4 fino all'arresto	Disinserito	Disinserito
Tagliare il nastro alla fine della cucitura INSERITO, conteggio c4 fino all'arresto	Inserito	Disinserito
Tagliare il nastro alla fine della cucitura DISINSERITO, conteggio c3 fino all'arresto	Inserito/ Disinserito	Inserito

Uscita e tempi per il taglia-nastro

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Tempo di ritardo per l'uscita M3 (ST2/27) taglia-nastro AH	(kd3)	284
Durata dell'inserimento per l'uscita M3 (ST2/27) taglia-nastro AH	(kt3)	285

- Il parametro **232** dev'essere regolato su "0".
- Il tempo di ritardo per il taglia-nastro viene regolato su "0".

Uscita e tempi per le forbici rapide

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Tempo di ritardo per l'uscita M3 (ST2/27) forbici rapide AH1	(kd3)	284
Durata dell'inserimento per l'uscita M3 (ST2/27) forbici rapide AH1	(kt3)	285
Tempo di ritardo per l'uscita M8 (ST2/24) forbici rapide AH2	(Ad1)	274
Durata dell'inserimento per l'uscita M8 (ST2/24) forbici rapide AH2	(At1)	275
Selezione delle funzioni del segnale M8	(m08)	296

- Il parametro **232** dev'essere regolato su "1".
- Il tempo di ritardo per le forbici rapide viene regolato su "0".

Funzione "impilare il tessuto a soffiaggio"

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Funzione "impilare il tessuto a soffiaggio"	(bLA)	194
Durata dell'inserimento per l'uscita M7	(kt5)	289

Parametro 194 = 0 Impilare il tessuto a soffiaggio (uscita M7) alla fine della cucitura durante il tempo (kt5), regolabile tramite il parametro **289**.

Parametro 194 = 1 Impilare il tessuto a soffiaggio (uscita M7) a partire dalla fotocellula scoperta fino alla fine della cucitura; dopo la fine della cucitura durante il tempo (kt5).

Ved. anche il capitolo "**Diagrammi delle funzioni**" nella lista dei parametri.

10.29 Taglia-nastro manuale/forbici rapide

Premendo un tasto esterno conformemente alla preselezione dei parametri **240...249**, il **taglia-nastro** o le **forbici rapide** può essere inserito/possono essere inserite in qualsiasi momento della cucitura ed a macchina ferma.

Ved. capitolo **Schema di collegamenti** nella lista dei parametri.

10.30 Impilatore manuale

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Funzione "impilatore" con tasto aperto/chiuso	(iS1)	264
Durata dell'inserimento per l'impilatore manuale	(ktS)	265

Dopo aver premuto il tasto determinato per la funzione, il segnale dell'impilatore viene emesso all'uscita M7 (presa ST2/23) durante un certo tempo (parametro **265**). Il tasto viene selezionato con uno dei parametri **240...249**. La funzione dell'impilatore manuale è possibile in ogni modo eccetto il modo 16.

Parametro 240...249 = 26 Determinazione del tasto per il segnale "impilatore manuale".

Parametro 264 = 0 Emissione del segnale "impilatore manuale" (uscita M7), quando il tasto viene chiuso.

Parametro 264 = 1 Emissione del segnale "impilatore manuale" (uscita M7), quando il tasto viene aperto.

Parametro 265 Durata dell'inserimento per il segnale "impilatore manuale".

10.31 Selezione dei segnali M8, M9 e M10 ad inizio cucitura

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Segnali M8, M9, M10 INSERITI/DISINSERITI (0 = disinserito / 1 = inserito)	(ASi)	273
Tempo di ritardo per il segnale M8 ad inizio cucitura	(Ad1)	274
Durata dell'inserimento per il segnale M8 ad inizio cucitura	(At1)	275
Tempo di ritardo per il segnale M9 ad inizio cucitura	(Ad2)	276
Durata dell'inserimento per il segnale M9 ad inizio cucitura	(At2)	277
Tempo di ritardo per il segnale M10 ad inizio cucitura	(Ad3)	278
Durata dell'inserimento per il segnale M10 ad inizio cucitura	(At3)	279

Tre segnali differenti (M8, M9, M10) possono essere programmati ad inizio cucitura per utilizzi diversi. Essi possono essere inseriti e disinseriti con il parametro **273**. I tempi di ritardo e le durate dell'inserimento possono essere selezionati/e con i parametri **274...279**.

10.32 Cucitura con conteggio dei punti

Funzione senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Conteggio dei punti inserito/disinserito	015

Funzione con pannello di comando per l'operatore	V820
Conteggio dei punti inserito/disinserito	Tasto 2

10.32.1 Punti per il conteggio dei punti

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Numero di punti per una cucitura con conteggio dei punti	(Stc) 007

I punti per il conteggio dei punti possono essere programmati e variati tramite i parametri sopraindicati direttamente sul pannello di comando oppure su un pannello di comando per l'operatore V810/V820 collegato. Per l'informazione rapida dell'operatore (HIT), il valore della funzione inserita tramite il tasto **2** può essere visualizzato durante ca. 3 secondi sul display del pannello di comando per l'operatore V820. Durante questo tempo, il valore rispettivo può essere variato direttamente tramite il tasto + o -.

10.32.2 Velocità del conteggio dei punti

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Velocità di posizionamento	(n1) 110
Velocità del conteggio dei punti	(n12) 118
Modo di velocità per una cucitura con conteggio dei punti	(SGn) 141
Attivazione della velocità n12 con tasto aperto/chiuso	(inr) 266

Si può preselezionare una certa velocità per il decorso del conteggio dei punti mediante il parametro **141**.

Parametro 141 = 0 Decorso a velocità controllata con il pedale.

Parametro 141 = 1 Decorso a velocità fissa n12, fino a che il pedale è in avanti (posizione >1).

Parametro 141 = 2 Decorso a velocità limitata n12, fino a che il pedale è in avanti (posizione >1).

Parametro 141 = 3 Decorso automatico a velocità fissa appena azionato il pedale una volta.

La sospensione è possibile azionando il pedale all'indietro (-2).

Parametro 141 = 4 Decorso automatico a velocità fissa appena azionato il pedale una volta.

La sospensione è possibile azionando il pedale all'indietro (-2).

Parametro 266 = 0 Attivazione della velocità n12 con tasto chiuso.

Parametro 266 = 1 Attivazione della velocità n12 con tasto aperto.

In base alla velocità attuale (max. 11 punti prima della fine del conteggio dei punti) la velocità di cucitura si riduce con ogni rotazione per poter fermarsi esattamente alla fine del conteggio. Quando la fotocellula viene inserita, si passa alla cucitura libera dopo il conteggio dei punti.

10.32.3 Cucitura con conteggio dei punti con fotocellula inserita

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Fotocellula inserita/disinserita (LS)	009
Conteggio dei punti inserito/disinserito (StS)	015

Funzione con pannello di comando per l'operatore	V820
Fotocellula inserita/disinserita	Tasto 3
Conteggio dei punti inserito/disinserito	Tasto 2

Quando il "conteggio dei punti con funzione della fotocellula" è regolato, viene eseguito il numero dei punti e dopo viene inserita la fotocellula.

10.33 Cucitura libera e cucitura con fotocellula

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Velocità di posizionamento (n1)	110
Limite superiore della velocità massima (n2)	111
Velocità limitata a seconda della regolazione del parametro 142 (n12)	118
Limite inferiore della velocità massima (n2_)	121
Modo di velocità cucitura libera (SFn)	142

Con il modo di velocità si può preselezionare una certa velocità per il decorso della cucitura libera e della cucitura con fotocellula.

- Parametro 142 = 0** Decorso a velocità controllata con il pedale.
Parametro 142 = 1 Decorso a velocità fissa n12, fino a che il pedale è in avanti (posizione >1).
Parametro 142 = 2 Decorso a velocità limitata n12, fino a che il pedale è in avanti (posizione >1).
Parametro 142 = 3 Solo per la cucitura con fotocellula:
 - Decorso automatico a velocità fissa appena azionato il pedale una volta.
 - La fine della cucitura è iniziata dalla fotocellula.
 - La sospensione è possibile azionando il pedale all'indietro (-2).
 - Se la fotocellula non è attiva, per la velocità vedi la regolazione parametro **142 = 0**.

Quando si usa un pannello di comando per l'operatore, la velocità massima è visualizzata dopo rete inserita e dopo il taglio dei fili e può essere variata direttamente tramite i tasti +/- sul pannello di comando per l'operatore. L'ambito di regolazione è limitato dai valori regolati dei parametri **111** e **121**.

10.34 Fotocellula

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Fotocellula inserita/disinserita	009

Funzione con pannello di comando per l'operatore	V820
Fotocellula coperta/scoperta inserita	freccia destra sopra il tasto accesa
Fotocellula scoperta/coperta inserita	freccia sinistra sopra il tasto accesa
Fotocellula disinserita	entrambe frecce spente
	Tasto 3

La funzione della fotocellula all'ingresso della presa B18/5 è attiva soltanto se il parametro **239 = 0**.

10.34.1 Velocità dopo riconoscimento per fotocellula

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Velocità dopo riconoscimento per fotocellula (n5)	114

10.34.2 Funzioni generali della fotocellula

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Punti di compensazione per la fotocellula	(LS)	004
Numero di cuciture con fotocellula	(LSn)	006
Fotocellula riconosce/non riconosce luce	(LSd)	131
Inizio cucitura bloccato/non bloccato con fotocellula scoperta	(LSS)	132
Fine della cucitura per fotocellula con taglio dei fili inserita/disinserita	(LSE)	133
Velocità dei punti di compensazione per la fotocellula	(PLS)	192

- Dopo il riconoscimento della fine della cucitura si svolge il conteggio dei punti di compensazione a velocità della fotocellula.
- Interruzione del decorso con il pedale in posizione 0. Sospensione del decorso con il pedale in posizione -2.
- Il decorso del taglio dei fili può essere disinserito tramite il parametro **133**, indipendentemente dalla regolazione fatta tramite il tasto **5** sul pannello di comando per l'operatore V820. Arresto in posizione di base.
- Programmazione di max. 15 cuciture con fotocellula, a seconda della regolazione del parametro **006**, con arresto in posizione di base. Il taglio dei fili si svolge dopo la ultima cucitura con fotocellula.
- Fotocellula scoperta/coperta alla fine del materiale selezionabile tramite il parametro **131**.
- Blocco all'avvio con fotocellula scoperta programmabile tramite il parametro **132**.
- Velocità controllata con il pedale / n5 durante i punti di compensazione per la fotocellula, selezionabile tramite il parametro **192**.

I punti di compensazione per la fotocellula possono essere programmati e variati tramite i parametri sopraindicati direttamente sul pannello di comando oppure su un pannello di comando per l'operatore V810/V820 collegato.

Per l'informazione rapida dell'operatore (HIT), il valore della funzione inserita tramite il tasto **3** può essere visualizzato durante ca. 3 secondi sul display del pannello di comando per l'operatore V820. Durante questo tempo, il valore rispettivo può essere variato direttamente tramite il tasto + o -.

Quando si usa il pannello di comando per l'operatore V820, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9)!

Funzione con pannello di comando per l'operatore		Parametro
Inizio cucitura bloccato con fotocellula scoperta INSERITO/DISINSERITO	(-F-)	008 = 3

10.34.3 Fotocellula a riflessione LS002

Programmazione della sensibilità:

Regolare la sensibilità minima in base alla distanza tra la fotocellula e la superficie di riflessione. (Girare il potenziometro il più possibile a sinistra.)

- Potenziometro direttamente sul modulo fotocellula

Allineamento meccanico:

L'allineamento è facilitato da un punto luminoso sulla superficie di riflessione.

10.34.4 Controllo della fotocellula

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Punti per il controllo della fotocellula	(LSc)	195

Per controllare la funzione ottica ed elettrica è possibile selezionare tramite il parametro **195** un numero di punti durante l'esecuzione dei quali la fotocellula dev'essere attiva almeno una volta. Nel caso in cui venga terminato il conteggio senza che sia stata attivata la fotocellula, il motore si ferma e la segnalazione **A6** viene visualizzata.

- Selezionare un numero di punti superiore a quello necessario per la cucitura.
- Se il numero di punti è "0", la funzione viene disinserita.

10.34.5 Avvio automatico controllato dalla fotocellula

Questa funzione non è possibile nei modi 8 e 9!

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Ritardo all'avvio automatico	(ASd)	128
Avvio automatico inserito/disinserito	(ALS)	129
Fotocellula riconosce luce	(LSd)	131
Inizio cucitura bloccato con fotocellula scoperta	(LSS)	132

Questa funzione permette l'inizio automatico della cucitura appena la fotocellula ebbe riconosciuto l'inserimento del materiale.

Condizioni per il decorso:

- Parametro **009 = 1** (fotocellula inserita).
- Parametro **129 = 1** (avvio automatico inserito).
- Parametro **131 = 1** (fotocellula riconosce luce).
- Parametro **132 = 1** (cucitura non è iniziata con fotocellula scoperta).
- Il pedale deve rimanere in avanti alla fine della cucitura.

Per motivi di sicurezza, questa funzione è attivata solo dopo un inizio normale della prima cucitura. La fotocellula dev'essere coperta mentre il pedale è in posizione 0. Dopodichè azionare il pedale in avanti. La funzione viene disinserita, quando il pedale non è più azionato in avanti alla fine della cucitura.

10.34.6 Filtro della fotocellula per la magliera

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Numero di punti a filtro	(LSF)	005
Filtro della fotocellula inserito/disinserito	(LSF)	130
Fotocellula riconosce luce o non riconosce luce	(LSd)	131

Il filtro impedisce l'azionamento prematuro della funzione della fotocellula nel cucire la magliera.

- Inserimento/disinserimento del filtro tramite il parametro **130**.
- Il filtro non è attivo, se il parametro **005 = 0**.
- L'adattamento alla larghezza della maglia si fa variando il numero di punti a filtro.
- Rilevamento della magliera passando dalla fotocellula scoperta → coperta, se il parametro **131 = 0**
Rilevamento della magliera passando dalla fotocellula coperta → scoperta, se il parametro **131 = 1**

10.34.7 Variazioni funzionali dell'ingresso per la fotocellula

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Selezione della funzione d'ingresso sulla presa B18/5		239

Se la funzione della fotocellula non viene usata, una funzione di commutazione può essere coordinata tanto all'ingresso sulla presa B18/5 quanto agli ingressi in1...i10.

Le seguenti funzioni d'ingresso sono possibili mediante il parametro 239:

Parametro 239 = 0 Funzione della fotocellula: L'ingresso è preparato per la funzione della fotocellula.

Parametro 239 =>0 Tutte le altre funzioni sono identiche con quelle descritte per il parametro 240 qui sotto.

10.35 Funzioni di commutazione degli ingressi in1...i10

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Selezione della funzione d'ingresso	(in1...i10)	240...249

Diverse funzioni dei tasti possono essere selezionate per ogni ingresso sulle prese ST2 e B4.

Le seguenti funzioni d'ingresso sono possibili mediante i parametri 240...249:

- 240 = 0 **Funzione d'ingresso bloccata**
- 240 = 1 **Ago alto/basso:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2 o dalla posizione 2 alla posizione 1. Se il motore non è in posizione d'arresto, marcia alla posizione di base preselezionata.
- 240 = 2 **Ago alto:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2.
- 240 = 3 **Punto singolo (punto d'imbastitura):** Premendo il tasto, il motore esegue una rotazione dalla posizione 1 alla posizione 1. Se il motore è in posizione 2, marcia premendo il primo pulsante alla posizione 1. Premendo successivamente il tasto, va dalla posizione 1 alla posizione 1.
- 240 = 4 **Punto pieno:** Premendo il tasto, il motore esegue una rotazione completa a seconda della posizione d'arresto regolata.
- 240 = 5 **Ago nella posizione 2:** Se il motore non è in posizione 2, marcia alla posizione 2 dopo aver premuto il tasto. Dopo rete inserita il motore marcia fino a ch'è sincronizzato.
- 240 = 6 **Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto:** Aprendo l'interruttore, il motore si ferma nella posizione di base preselezionata.
- 240 = 7 **Arresto di sicurezza attivo con contatto chiuso:** Chiudendo l'interruttore, il motore si ferma nella posizione di base preselezionata.
- 240 = 8 **Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto (senza posizionamento):** Aprendo l'interruttore, il motore si ferma subito senza posizionamento.
- 240 = 9 **Arresto di sicurezza attivo con contatto chiuso (senza posizionamento):** Chiudendo l'interruttore, il motore si ferma subito senza posizionamento.
- 240 = 10 **Marcia a velocità automatica (n12):** Premendo il tasto, il motore marcia a velocità automatica. Non si usa il pedale. (Questa funzione d'ingresso è invertita nel modo 9.)
- 240 = 11 **Marcia a velocità limitata (n12):** Premendo il tasto, il motore marcia a velocità limitata (funzione del tasto a seconda della regolazione del parametro 266). Azionare il pedale in avanti.
- 240 = 12 **Sollevamento del piedino pressore con il pedale in posizione 0**
- 240 = 13 **Variazione della corsa dei piedini per impulso:** Il segnale "variazione della corsa dei piedini" viene emesso fino a che il tasto viene premuto ed il motore marcia con limitazione della velocità (n10).
- 240 = 14 **Variazione della corsa dei piedini continua/flip-flop 1:** Il segnale "variazione della corsa dei piedini" viene emesso premendo brevemente il tasto ed il motore marcia con limitazione della velocità (n10). Premendo nuovamente il tasto, il processo viene disinserito.
- 240 = 15 **Taglia-nastro e/o forbici rapide (modo 6/7):** Premendo il tasto, il taglia-nastro viene inserito durante un tempo prerregolato.
- 240 = 16 **Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto:** Premendo il tasto, l'affrancatura o l'infittimento del punto viene inserito in qualsiasi momento della cucitura ed a motore fermo.
- 240 = 17 **Soppressione/richiamo del regolatore del punto:** Premendo il tasto, il processo dell'affrancatura o dell'infittimento del punto viene soppresso o richiamato una volta.
- 240 = 18 **Scarico della catenella del crochet:** Premendo il tasto, una rotazione inversa viene eseguita alla fine della cucitura. Inoltre, l'affrancatura ed il rasafilo vengono soppressi.
- 240 = 19 **Azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina:** Dopo aver inserito una spolina piena e premuto il tasto, il contatore dei punti viene regolato sul valore determinato tramite il parametro 031.
- 240 = 20 **Marcia del volantino nel senso di rotazione:** Premendo il tasto, il motore marcia nel senso di rotazione a seconda della regolazione del parametro 161.
- 240 = 21 **Marcia del volantino nel senso contrario di rotazione:** Premendo il tasto, il motore marcia nel senso contrario di rotazione a seconda della regolazione del parametro 161.
- 240 = 22 **Limitazione della velocità n11 (flip-flop 2):** Premendo il tasto durante la cucitura, viene attivata la limitazione della velocità n11 e viene emesso un segnale all'uscita ST2/29. Premendo nuovamente il tasto, viene disattivata la limitazione della velocità e non viene più emesso il segnale all'uscita.
- 240 = 23 **Senza funzione**
- 240 = 24 **Ago nella posizione 2:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2 ed il piedino pressore viene sollevato. L'avvio è bloccato. Premendo nuovamente il tasto, il piedino pressore viene abbassato e la marcia di nuovo liberata.
- 240 = 25 **Limitazione della velocità con potenziometro esterno:** Premendo il tasto, la limitazione esterna della velocità viene attivata. Il parametro 126 dev'essere regolato su "2".
- 240 = 26 **Impilatore manuale:** Premendo il tasto, la funzione viene eseguita in ogni modo (eccetto il modo 16).
- 240 = 27 **Scarico della catenella del crochet:** Premendo il tasto, viene eseguita la funzione "scarico della catenella del crochet" senza utilizzare il pedale.
- 240 = 28 **Fotocellula esterna:** In questo modo è possibile iniziare la fine della cucitura tramite un tasto al posto della fotocellula. La funzione della fotocellula deve comunque essere inserita.
- 240 = 29 **Segnale "orlatore" disinserito:** Ved. parametro 296. Questa funzione è attiva soltanto durante la cucitura.
- 240 = 30 **Variazione della corsa dei piedini:** Premendo il tasto, viene inserita la variazione della corsa dei piedini a condizione che sia inserito il piedino pressore.
- 240 = 31 **Funzione "limitazione della velocità bit0":** Premendo il tasto "bit 0", viene attivata velocità n11. Premendo simultaneamente i tasti "bit0" e "bit1", viene attivata la velocità n9.

240 = 32	Funzione “limitazione della velocità bit1”: Premendo il tasto “bit 1”, viene attivata velocità n10. Premendo simultaneamente i tasti “bit0” e ”bit1”, viene attivata la velocità n9.
240 = 33	Velocità n9: Sotto questa velocità il funzionamento può essere controllato con il pedale.
240 = 34	Velocità automatica n9: La velocità può essere interrotta con il pedale in posizione 0.
240 = 35	Velocità automatica n9: La velocità può essere sospesa con il pedale in posizione -2.
240 = 36	Velocità automatica n9: Il pedale non influisce.
240 = 37	Velocità n12 con contatto d’apertura: Sotto questa velocità il funzionamento può essere controllato con il pedale.
240 = 38	Velocità automatica n12 con contatto d’apertura: Il pedale non influisce.
240 = 39	Passare al prossimo programma nel TEACH IN: Premendo il tasto, si passa al prossimo programma.
240 = 40	Ritornare al programma precedente nel TEACH IN: Premendo il tasto, si passa al programma precedente.
240 = 41	Taglio del nastro solamente all’arresto della macchina
240 = 42	Inserimento del taglio catenella a caldo oppure dell’alzapedino: Questa funzione è attiva solamente nel modo punto catenella.
240 = 43	Senza funzione
240 = 44	Funzione come azionando il pedale nella pos. -2: Premendo il tasto, viene iniziata la fine della cucitura. Se le funzioni “affrancatura finale” e “taglio dei fili” sono inserite, vengono eseguite. Il motore si ferma nella posizione 2.
240 = 45...47	Senza funzione
240 = 48	Emissione del segnale A1: Premendo il tasto, il segnale A1 viene subito emesso.
240 = 49	Segnale A1 commutabile da flip-flop: Premendo il tasto, il segnale A1 viene inserito e disinserito premendo nuovamente il tasto.
240 = 50	Senza funzione
240 = 51	Emissione del segnale A2: Premendo il tasto, il segnale A2 viene subito emesso.
240 = 52	Segnale A2 commutabile da flip-flop: Premendo il tasto, il segnale A2 viene inserito e disinserito premendo nuovamente il tasto.
240 = 53	Senza funzione
240 = 54	Funzione come azionando la soglia del pedale 12: Se l’affrancatura iniziale o la partenza lenta è inserita, queste funzioni saranno effettuate.
240 = 55	Inversione del senso di rotazione
240 = 56	Senza funzione
240 = 57	Ingresso per il dispositivo d’arresto del filo inferiore
240 = 58..65	Senza funzione
240 = 66	Taglio dei fili viene soppresso

Le funzioni d’ingresso dei parametri 241...249 sono identiche con quelle descritte per il parametro 240.

10.36 Antirimbalo del software per tutte le entrate

Funzioni	Parametro
Antirimbalo del software per tutte le entrate inserito/disinserito	(EnP) 238

Parametro 238 = 0 Senza antirimbalo
Parametro 238 = 1 Con antirimbalo

10.37 Occupazione dei tasti funzionali F1/F2 sui pannelli di comando V810/V820

Funzioni	Parametro
Selezione della funzione d’ingresso sul tasto (A) "F1" sul pannello di comando per l’operatore V810/V820	(tF1) 293
Selezione della funzione d’ingresso sul tasto (B) "F2" sul pannello di comando per l’operatore V810/V820	(tF2) 294

Le seguenti funzioni sono possibili mediante i parametri 293 e 294:

293/294 = 0 **Funzione d’ingresso bloccata**
293/294 = 1 **Ago alto/basso:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2 o dalla posizione 2 alla posizione 1. Se il motore non è in posizione d’arresto, marcia alla posizione di base preselezionata.

- 293/294 = 2 **Ago alto:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2.
- 293/294 = 3 **Punto singolo (punto d'imbastitura):** Premendo il tasto, il motore esegue una rotazione dalla posizione 1 alla posizione 1. Se il motore è in posizione 2, marcia premendo il primo pulsante alla posizione 1. Premendo successivamente il tasto, va dalla posizione 1 alla posizione 1.
- 293/294 = 4 **Punto pieno:** Premendo il tasto, il motore esegue una rotazione completa a seconda della posizione d'arresto regolata.
- 293/294 = 5 **Ago nella posizione 2:** Se il motore non è in posizione 2, marcia alla posizione 2 dopo aver premuto il tasto. Dopo rete inserita il motore marcia fino a ch'è sincronizzato.
- 293/294 = 6...12 **Senza funzione**
- 293/294 = 13 **Variazione della corsa dei piedini per impulso:** Il segnale "variazione della corsa dei piedini" viene emesso fino a che il tasto viene premuto ed il motore marcia con limitazione della velocità (n10).
- 293/294 = 14 **Variazione della corsa dei piedini continua/flip-flop 1:** Il segnale "variazione della corsa dei piedini" viene emesso premendo brevemente il tasto ed il motore marcia con limitazione della velocità (n10). Premendo nuovamente il tasto, il processo viene disinserito.
- 293/294 = 15 **Taglia-nastro e/o forbici rapide (modo 6/7):** Premendo il tasto, il taglia-nastro viene inserito durante un tempo prerogolato.
- 293/294 = 16 **Affrancatura intermedia:** Premendo il tasto, l'affrancatura viene inserita in qualsiasi momento della cucitura ed a motore fermo.
- 293/294 = 17 **Soppressione/richiamo dell'affrancatura:** Premendo il tasto, l'affrancatura viene soppressa o richiamata una volta.
- 293/294 = 18 **Senza funzione**
- 293/294 = 19 **Azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina:** Dopo aver inserito una spolina piena e premuto il tasto, il contatore dei punti viene regolato sul valore determinato tramite il parametro **031**.

10.38 Marcia del volantino premendo un tasto

Funzioni con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Numero degli incrementi per la marcia del volantino premendo una volta il tasto (ihr)	260
Velocità di marcia del volantino (nhr)	261
Tempo di ritardo mantenendo premuto il tasto per far girare il volantino continuamente (dhr)	262

Si può far girare il volantino premendo un tasto. Il tasto viene selezionato con uno dei parametri **240...249**.

240...249 = 20 Senso di rotazione del volantino conforme alla regolazione del parametro **161**.

240...249 = 21 Senso di rotazione del volantino contrario alla regolazione del parametro **161**.

Parametro 260 Selezione del numero degli incrementi da eseguire dopo aver premuto un tasto.

Parametro 261 Regolazione della velocità per la marcia del volantino.

Parametro 262 Regolazione del tempo di ritardo. Premendo il tasto durante meno tempo rispetto al tempo regolato del parametro **262**, gli incrementi regolati (parametro **260**) vengono eseguiti a velocità (parametro **261**). Premendo il tasto più tempo, il volantino gira continuamente fino a che il tasto viene rilasciato a velocità regolata con il parametro **261**.

10.39 Limitazione della velocità mediante potenziometro esterno

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Limitazione della velocità mediante potenziometro esterno (valore massimo) (toP)	124
Limitazione della velocità mediante potenziometro esterno (valore minimo) (bot)	125
Funzione "limitazione della velocità mediante potenziometro esterno" (Pot)	126

Si può regolare una limitazione della velocità mediante i parametri **124** e **125** usando il potenziometro esterno che può essere collegato alle prese ST2/2, ST2/3 e ST2/4.

Parametro 124: Valore massimo per la limitazione della velocità mediante potenziometro esterno.

Parametro 125: Valore minimo per la limitazione della velocità mediante potenziometro esterno.

Sono possibili le seguenti funzioni per la limitazione della velocità tramite il parametro **126** usando il potenziometro esterno:

Parametro 126 = 0 Funzione "potenziometro esterno" disinserita.

Parametro 126 = 1 Il potenziometro esterno è attivo ogni volta che il pedale viene azionato in avanti. Il motore gira sempre alla velocità regolata.

- Parametro 126 = 2** Il potenziometro esterno è attivo soltanto se un ingresso è regolato su "25" mediante i parametri **240...249**. Se l'ingresso selezionato è inserito ed il pedale azionato in avanti, il motore gira a velocità limitata. La limitazione della velocità può essere inserita e disinserita in qualsiasi momento della cucitura mediante il tasto.
- Parametro 126 = 3** Velocità in base alla corsa con potenziometro p.es. Juki (LU-2210/2260).
- Parametro 126 = 4** Velocità in base alla corsa con potenziometro p.es. Dürkopp Adler (767).

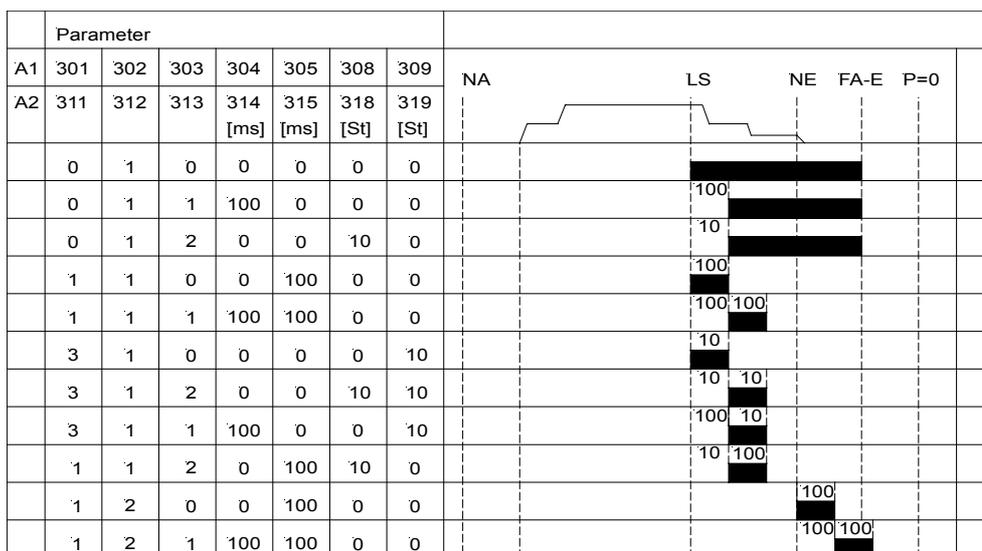
10.40 Segnali A1 e A2

Quando si usa il pannello di comando per l'operatore V820, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9)!

Funzione con pannello di comando per l'operatore	Parametro
Segnale A1 o A2 inserito/disinserito con strisce da inserire 1...4 (freccia sinistra = A1, freccia destra = A2)	(-F-) 008 = 5

Funzione con pannello di comando per l'operatore	Parametro
Segnale A1 inserito Segnale A2 inserito Segnali A1 e A2 inseriti Segnali A1 e A2 disinseriti	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe frecce sopra il tasto accese entrambe frecce sopra il tasto spente Tasto 8

I segnali A1 e A2 possono essere coordinati ad una cucitura mediante il tasto **8** sul pannello di comando per l'operatore V820 (strisce da inserire n° 6, 8, 9 e 10). Regolare mediante i parametri seguenti in che momento i segnali vengono coordinati e quanto tempo rimangono attivati. L'esempio seguente mostra le varie possibilità (con parametro **320 = 0**):



0256/BILD4

Parameter														
A1	301	302	303	304	305	308	309	NA	LS-D	NE	FA-E	P=0		
A2	311	312	313	314 [ms]	315 [ms]	318 [St]	319 [St]							
	0	0	0	0	0	0	0							1)
	0	0	0	0	0	0	0							2)
	1	0	0	0	100	0	0							
	1	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-D = Fotocellula coperta ad inizio cucitura P=0 = Pedale in posizione 0
 NE = Fine della cucitura LS = Fotocellula scoperta o coperta alla fine della cucitura FA-E = Fine del taglio dei fili

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

Differenti transistori di potenza possono essere selezionati mediante parametro **300** per il segnale A1 e parametro **310** per il segnale A2.

- Parametro **300/310** =
- 0 → Senza funzione
 - 1 → Segnale A1 / A2 all'uscita M1
 - 2 → Segnale A1 / A2 all'uscita M2
 - 3 → Segnale A1 / A2 all'uscita M3
 - 4 → Segnale A1 / A2 all'uscita M4
 - 5 → Segnale A1 / A2 all'uscita M5
 - 6 → Segnale A1 / A2 all'uscita M6
 - 7 → Segnale A1 / A2 all'uscita M7
 - 8 → Segnale A1 / A2 all'uscita M8
 - 9 → Segnale A1 / A2 all'uscita M9
 - 10 → Segnale A1 / A2 all'uscita M10
 - 11 → Segnale A1 / A2 all'uscita M11
 - 12 → Segnale A1 / A2 all'uscita VR

È possibile selezionare mediante parametro **301** per il segnale A1 e parametro **311** per il segnale A2 se i segnali devono essere inseriti fino alla fine della cucitura oppure durante un tempo programmabile.

- Parametro **301/311**
- 0 → Segnale A1 / A2 è attivato fino alla fine della cucitura (a seconda della regolazione del parametro **320**)
 - 1 → Segnale A1 / A2 è attivato durante un tempo programmabile
 - 2 → Segnale A1 / A2 è attivato alla fine della cucitura fino all'arresto del motore
 - 3 → Segnale A1 / A2 è attivato durante il conteggio dei punti (a seconda della regolazione del parametro **309**)
 - 4 → Segnale A1 / A2 è attivato come "puller"

È possibile selezionare mediante parametro **302** per il segnale A1 e parametro **312** per il segnale A2 se i segnali devono funzionare ad inizio cucitura, dopo il riconoscimento della fotocellula oppure alla fine della cucitura.

Parametro 302/312	0	→	Partenza del segnale A1 / A2 ad inizio cucitura
	1	→	Partenza del segnale A1 / A2 dopo il riconoscimento della fotocellula
	2	→	Partenza del segnale A1 / A2 all'arresto del motore alla fine della cucitura
	3	→	Partenza del segnale A1 / A2 a partire dalla fotocellula coperta ad inizio cucitura
	4	→	Partenza del segnale Signal A1 / A2 variabile solamente manualmente

È possibile selezionare mediante parametro **303** per il segnale A1 e parametro **313** per il segnale A2 se i segnali devono essere attivati con o senza ritardo.

Parametro 303/313	0	→	Segnale A1 / A2 viene attivato senza tempo di ritardo
	1	→	Segnale A1 / A2 viene attivato dopo un tempo di ritardo (parametro 308 / 318)
	2	→	Segnale A1 / A2 viene attivato dopo un conteggio dei punti (parametro 309 / 319)

I tempi di ritardo possono essere selezionati separatamente mediante parametro **304** per il segnale A1 e parametro **314** per il segnale A2.

Le durate dell'inserimento possono essere selezionate separatamente mediante parametro **305** per il segnale A1 e parametro **315** per il segnale A2.

I modi di velocità possono essere regolati separatamente mediante parametro **306** per il segnale A1 e parametro **316** per il segnale A2. La limitazione della velocità funziona soltanto mentre il segnale relativo è attivato.

Parametro 306/316	0	→	Velocità controllata con il pedale
	1	→	Limitata da velocità n9 (parametro 288) durante l'emissione dei segnali
	2	→	Limitata da velocità n11 (parametro 289) durante l'emissione dei segnali

I segnali possono essere inseriti o disinseriti separatamente mediante parametro **307** per il segnale A1 e parametro **317** per il segnale A2.

È possibile selezionare mediante parametro **308** per il segnale A1 e parametro **318** per il segnale A2 se i segnali devono essere attivati con o senza punti di ritardo.

Parametro 308/318	0	→	Segnale A1 / A2 viene attivato senza punti di ritardo
	1	→	Segnale A1 / A2 viene attivato con punti di ritardo

Conteggi separati di punti possono essere selezionati mediante parametro **309** per il segnale A1 e parametro **319** per il segnale A2.

Il momento di disinserimento può essere regolato mediante parametro **320** per i segnali A1 e A2.

Parametro 320	0	→	I segnali sono attivi fino alla fine della cucitura
	1	→	I segnali sono attivi fino alla posizione 0 del pedale

È possibile selezionare mediante parametro **330** per il segnale A1 e parametro **335** per il segnale A2 se i segnali devono essere accoppiati con l'alzapiedino o l'affrancatura.

Mit Parameter **330** für Signal A1 und Parameter **335** für Signal A2 kann gewählt werden, ob diese Signale mit der Nähfußlüftung und/oder mit der Verriegelung gekoppelt werden sollen.

Parametro 330/335	0	→	Accoppiamento disinserito
	1	→	Segnale A1 / A2 viene accoppiato con l'alzapiedino
	2	→	Segnale A1 / A2 viene accoppiato con l'affrancatura
	3	→	Segnale A1 / A2 viene accoppiato con l'alzapiedino e l'affrancatura

I segnali A1 e A2 possono essere attivati mediante il tasto "F" sul pannello di comando per l'operatore V820 conformemente alla regolazione del parametro **008**.

10.40.1 Funzione del "puller" con segnale A1

Per poter mettere in funzione un "puller" tramite il segnale A1, bisogna regolare i seguenti parametri:

- Con il parametro **300** viene selezionato il transistor di potenza per il magnete del "puller".
- Con la regolazione "4" del parametro **301** viene attivata la funzione "puller" del segnale A1.
- Mettere un ingresso dei parametri **240...249** su "49". In questo modo si può inserire e disinserire il "puller" manualmente.
- Mettere i parametri **302** e **303** su "0" per alzare il "puller" senza ritardo ad inizio cucitura.
- Con il parametro **309** viene determinato un numero di punti fino all'abbassamento del "puller" ad inizio cucitura.
- Con il parametro **330** si può selezionare un accoppiamento del "puller" con l'alzapiedino o l'affrancatura.
- Con il parametro **307** si può inserire o disinserire il "puller" (segnale A1).
- Se il parametro **008** è regolato su "6", il "puller" può essere inserito o disinserito premendo il tasto 9 sul pannello di comando per l'operatore V820.

Se la funzione del "puller" è stata selezionata, viene inserito il transistor di potenza, ciò significa che il "puller" viene alzato quando il parametro **307** è disinserito oppure il tasto 9 sul pannello di comando per l'operatore V820 è premuto.

10.41 Segnale "macchina in marcia"

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Modo "macchina in marcia"	(LSG)	155
Ritardo di disinserimento per il segnale "macchina in marcia"	(t05)	156

Parametro 155 = 0 Segnale "macchina in marcia" disinserito.

Parametro 155 = 1 Segnale "macchina in marcia" viene emesso ogni volta che il motore è in marcia.

Parametro 155 = 2 Segnale "macchina in marcia" viene emesso ogni volta che la velocità è superiore a 3000 n/min.

Parametro 155 = 3 Segnale "macchina in marcia" viene emesso ogni volta che il pedale non è in posizione 0 o posizione di riposo.

Parametro 155 = 4 Segnale "macchina in marcia" viene inserito solo dopo la sincronizzazione del motore (una rotazione a velocità di posizionamento dopo rete inserita).

È possibile ritardare il momento di disinserimento del segnale tramite il parametro **156**.

10.42 Uscita di segnale posizione 1

- Uscita di transistor con collettore aperto
- Segnale ogni volta che l'ago si trova nella finestra formata dalla posizione 1 e 1A
- Indipendente dalla cucitura, quindi anche girando manualmente il volantino
- Adatta p.es. per il collegamento di un contatore
- Il segnale emesso alla presa ST2/20 è invertito

10.43 Uscita di segnale posizione 2

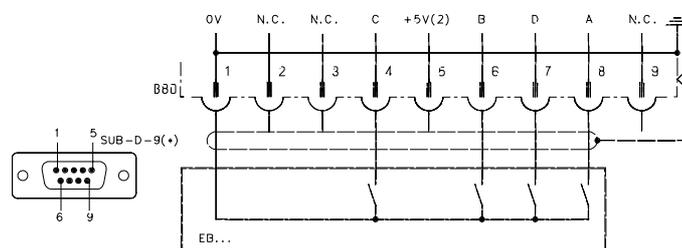
- Uscita di transistor con collettore aperto
- Segnale ogni volta che l'ago si trova nella finestra formata dalla posizione 2 e 2A
- Indipendente dalla cucitura, quindi anche girando manualmente il volantino
- Adatta p.es. per il collegamento di un contatore
- Il segnale emesso alla presa ST2/21 è invertito

10.44 Uscita di segnale 512 impulsi per rotazione

- Uscita di transistor con collettore aperto
- Segnale ogni volta che viene rilevata una fessura del generatore del posizionatore
- 512 impulsi per rotazione del volantino
- Indipendente dalla cucitura, quindi anche girando manualmente il volantino
- Adatta p.es. per il collegamento di un contatore
- Il segnale emesso alla presa ST2/22 è invertito

10.45 Trasduttore di valori

Tramite il trasduttore di valori collegato al pedale vengono dati gli ordini per lo svolgimento della cucitura. Invece del trasduttore di valori montato può essere anche collegato un altro trasduttore di valori all'innesto a spina B80.



EB..

Trasduttore di valori

[B11160]

Tabella: Codifica delle soglie del pedale

Soglia del pedale	D	C	B	A		
-2	H	H	L	L	Pedale completamente all'indietro	(p. es. avvio della fine della cucitura)
-1	H	H	H	L	Pedale leggermente all'indietro	(p. es. alzapedino)
0	H	H	H	H	Pedale in posizione 0	
½	H	H	L	H	Pedal leggermente in avanti	(p. es. abbassamento del piedino)
1	H	L	L	H	Soglia di velocità 1	(n1)
2	H	L	L	L	Soglia di velocità 2	
3	H	L	H	L	Soglia di velocità 3	
4	H	L	H	H	Soglia di velocità 4	
5	L	L	H	H	Soglia di velocità 5	
6	L	L	H	L	Soglia di velocità 6	
7	L	L	L	L	Soglia di velocità 7	
8	L	L	L	H	Soglia di velocità 8	
9	L	H	L	H	Soglia di velocità 9	
10	L	H	L	L	Soglia di velocità 10	
11	L	H	H	L	Soglia di velocità 11	
12	L	H	H	H	Soglia di velocità 12	(n2) Pedale completamente in avanti

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Funzioni del pedale selezionabili (-Pd)	019

Parametro 019 = 0 Pedale in pos. -1 durante la cucitura è bloccato. L'alzapiedino durante la cucitura è comunque possibile con il pedale in pos. -2. (Funzione attiva se la fotocellula è inserita.)

Parametro 019 = 1 Con il pedale in pos. -1, l'alzapiedino durante la cucitura è bloccato.

Parametro 019 = 2 Con il pedale in pos. -2, il taglio dei fili è bloccato. (Funzione attiva se la fotocellula è inserita.)

Parametro 019 = 3 Le funzioni "pedale in pos. -1 e -2" sono attive.

Parametro 019 = 4 Le funzioni "pedale in pos. -1 e -2" sono bloccate durante la cucitura. (Funzione attiva se la fotocellula è inserita.)

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro
Graduazione delle soglie del pedale (nSt)	119

Si può variare la caratteristica del pedale (variazione della velocità da una soglia all'altra) tramite questo parametro.

Linee caratteristiche possibili:

- lineare
- progressiva
- fortemente progressiva

10.46 Segnale acustico

Funzione con pannello di comando per l'operatore	Parametro
Segnale acustico inserito/disinserito (AKS)	127

Tramite il parametro **127** può essere inserito un segnale acustico che viene emesso con le seguenti funzioni:

- Quando il dispositivo di controllo del filo della spolina è attivo, terminato il conteggio dei punti.
- Quando l'arresto di sicurezza è attivo.

11 Test dei segnali

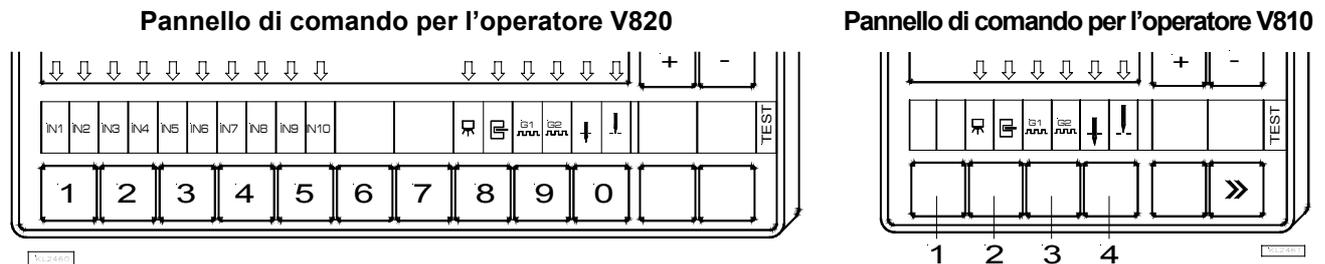
Funzione con pannello di comando per l'operatore	Parametro
Test degli ingressi e delle uscite	(Sr4) 173

Test funzionale degli ingressi esterni e delle uscite di potenza del transistor e dei componenti collegati (p.es. magneti e valvole elettromagnetiche).

11.1 Test dei segnali tramite il pannello di comando incorporato oppure il V810/V820

Test degli ingressi:

- Richiamare il parametro **173**
- **Campo di comando sul pannello di comando:** Per controllare direttamente la funzione dei segnali "fotocellula, sensore (IPG... oppure HSM...), impulsi di generatore 1 e 2, posizione 1 e 2", i quali sono indicati tramite i led 3...8. Gli ingressi in1...in10 vengono visualizzati separatamente sul display. Non devono essere azionati contemporaneamente più interruttori o tasti.
- **Pannello di comando per l'operatore V810:** Per visualizzare i segnali sopramenzionati tramite le frecce sopra i tasti 2...4. Gli ingressi in1...in10 vengono visualizzati separatamente sul visualizzatore a cristalli liquidi. Non devono essere azionati contemporaneamente più interruttori o tasti.
- **Pannello di comando per l'operatore V820:** Per visualizzare gli ingressi in1...i10 ed i segnali "fotocellula, sensore, impulsi di generatore 1 e 2, posizione 1 e 2" tramite le frecce sopra i tasti 1...10. Con questo pannello di comando per l'operatore più ingressi possono essere azionati ed indicati contemporaneamente.
- Se più tasti o interruttori sono azionati, viene visualizzato l'ingresso inferiore; p. es. se sono azionati in3, in5, in6, in7, viene visualizzato in3.



Nota

Se un ingresso è attivo con contatto aperto (chiuso), viene visualizzata la freccia corrispondente, quando il contatto è aperto (chiuso).

Test delle uscite:

- Selezionare l'uscita desiderata mediante il tasto +/-
- Attivare l'uscita selezionata tramite il tasto >> sul pannello di comando per l'operatore V810 oppure sul pannello di comando incorporato
- Attivare l'uscita selezionata tramite il tasto in basso a destra sul pannello di comando per l'operatore V820

Visualizzazione	Coordinazione delle uscite	
01	Affrancatura	sulla presa ST2/34
02	Alzapiedino	sulla presa ST2/35
03	Uscita M1	sulla presa ST2/37
04	Uscita M3	sulla presa ST2/27
05	Uscita M2	sulla presa ST2/28
06	Uscita M4	sulla presa ST2/36
07	Uscita M5	sulla presa ST2/32
08	Uscita M11	sulla presa ST2/31
09	Uscita M6	sulla presa ST2/30
10	Uscita M9	sulla presa ST2/25
011	Uscita M8	sulla presa ST2/24
012	Uscita M7	sulla presa ST2/23
013	Uscita M10	sulla presa ST2/29

12 Visualizzazione degli errori

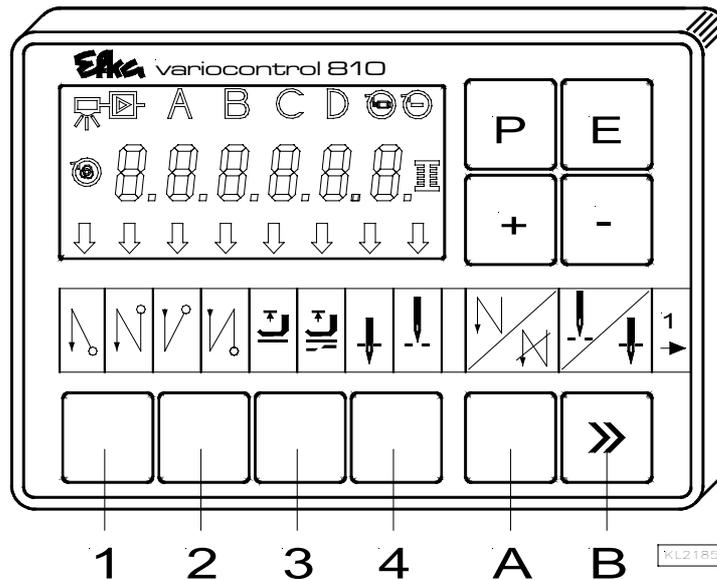
Informazioni generali			
Sul pannello di comando	Sul V810	Sul V820	Significato
A1	InF A1	InF A1	Pedale non è in posizione zero all'accensione della macchina
A2	-StoP- lampeggia	-StoP- lampeggia + visualizzazione del simbolo	Arresto di sicurezza
A3	InF A3	InF A3	Posizione di riferimento non è stata regolata
A6	InF A6	InF A6	Controllo della fotocellula
A7	Simbolo lampeggia	Simbolo lampeggia	Dispositivo di controllo del filo della spolina

Programmare funzioni e valori (parametri)			
Sul pannello di comando	Sul V810	Sul V820	Significato
Ritorna a 000 o all'ultimo numero di parametro	Ritorna a 0000 o all'ultimo numero di parametro	Come con V810 + visualizzazione InF F1	Impostazione del codice o del parametro scorretto

Stato grave			
Sul pannello di comando	Sul V810	Sul V820	Significato
E1	InF E1	InF E1	Il codificatore ad impulsi esterno è difettoso oppure non è collegato.
E2	InF E2	InF E2	Tensione di rete troppo bassa oppure tempo fra rete disinserita e rete inserita troppo breve.
E3	InF E3	InF E3	Macchina bloccata oppure non raggiunge la velocità desiderata.
E4	InF E4	InF E4	Messa a terra non corretta o contatto difettoso al livello del pannello di comando.
E9	InF E9	InF E9	EEPROM difettoso.

Avaria del hardware			
Sul pannello di comando	Sul V810	Sul V820	Significato
H1	InF H1	InF H1	Conduttore del trasduttore di commutazione o convertitore disturbati.
H2	InF H2	InF H2	Processore disturbato.

13 Elementi di comando del pannello di comando per l'operatore V810



Il pannello di comando per l'operatore V810 viene fornito con la striscia **no. 1** inserita sopra i tasti. Per eseguire altre funzioni, questa può essere sostituita con un'altra striscia fornita con il pannello di comando per l'operatore. In questo caso, variare anche il parametro **291**. Ved. anche le istruzioni per l'uso **V810 / V820!**

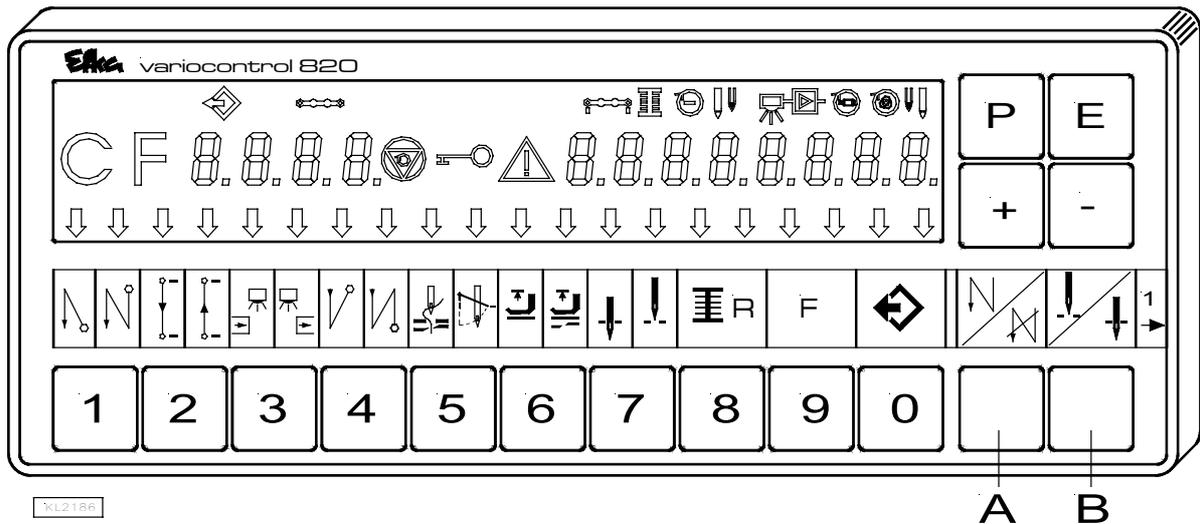
Occupazione dei tasti

- Tasto P = Richiamo o fine del modo di programmazione
- Tasto E = Tasto per impostare variazioni nel modo di programmazione
- Tasto + = Aumento del valore visualizzato nel modo di programmazione
- Tasto - = Diminuzione del valore visualizzato nel modo di programmazione

- Tasto 1 = Affrancatura iniziale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA
- Tasto 2 = Affrancatura finale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA
- Tasto 3 = Sollevamento automatico del piedino pressore dopo il taglio dei fili INSERITO / DISINSERITO
Sollevamento automatico del piedino pressore in caso di arresto durante la cucitura INSERITO / DISINSERITO
- Tasto 4 = Posizione di base ago basso (POSIZIONE 1) / ago alto (POSIZIONE 2)

- Tasto A = Tasto per affrancatura intermedia (il tasto A può essere occupato con altre funzioni d'ingresso tramite il parametro **293**)
- Tasto B = Tasto per ago alto/basso oppure tasto delle maiuscole nel livello di programmazione (il tasto B può essere occupato con altre funzioni d'ingresso tramite il parametro **294**)

14 Elementi di comando del pannello di comando per l'operatore V820



Il pannello di comando per l'operatore V820 viene fornito con la striscia **no. 1** inserita sopra i tasti. Per eseguire altre funzioni, questa può essere sostituita con un'altra striscia fornita con il pannello di comando per l'operatore. In questo caso, variare anche il parametro **292**. Ved. anche le istruzioni per l'uso **V810 / V820!**

Occupazione dei tasti

- | | |
|-----------|---|
| Tasto P = | Richiamo o fine del modo di programmazione |
| Tasto E = | Tasto per impostare variazioni nel modo di programmazione |
| Tasto + = | Aumento del valore visualizzato nel modo di programmazione |
| Tasto - = | Diminuzione del valore visualizzato nel modo di programmazione |
| Tasto 1 = | Affrancatura iniziale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA |
| Tasto 2 = | Conteggio dei punti cucitura IN AVANTI / ALL'INDIETRO / DISINSERITO |
| Tasto 3 = | Funzione della fotocellula COPERTA-SCOPERTA / SCOPERTA-COPERTA / DISINSERITA |
| Tasto 4 = | Affrancatura finale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA |
| Tasto 5 = | RASAFILO / RASAFILO +SCARTAFILO / DISINSERITO |
| Tasto 6 = | Sollevamento automatico del piedino pressore dopo il taglio dei fili INSERITO / DISINSERITO
Sollevamento automatico del piedino pressore in caso di arresto durante la cucitura INSERITO / DISINSERITO |
| Tasto 7 = | Posizione di base ago basso (POSIZIONE 1) / ago alto (POSIZIONE 2) |
| Tasto 8 = | Dispositivo di controllo del filo della spolina INSERITO / DISINSERITO |
| Tasto 9 = | Tasto funzionale - programmabile |
| Tasto 0 = | Teach-in / esecuzione dei 99 tratti di cucitura possibili |
| Tasto A = | Tasto per soppressione/richiamo dell'affrancatura (il tasto A può essere occupato con altre funzioni d'ingresso tramite il parametro 293) |
| Tasto B = | Tasto per ago alto/basso oppure tasto delle maiuscole nel livello di programmazione (il tasto B può essere occupato con altre funzioni d'ingresso tramite il parametro 294) |

Occupazione speciale dei tasti per HIT

Tramite i tasti +/- si possono fare le seguenti variazioni dopo aver premuto il tasto 1, 2, 3, 4 o 9:

- | | |
|-----------|--|
| Tasto 1 = | Numero di punti dell'affrancatura iniziale selezionata |
| Tasto 2 = | Numero di punti della cucitura con conteggio dei punti |
| Tasto 3 = | Numero dei punti di compensazione per la fotocellula |
| Tasto 4 = | Numero di punti dell'affrancatura finale selezionata |
| Tasto 9 = | Numero di punti oppure inserimento/disinserimento della funzione programmata |



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



OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340
PHONE: (770) 457-7006 – TELEFAX: (770) 458-3899 – email: efkaus@efka.net



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