Efka dc15xx

PANNELLO DI COMANDO dc1500 AB220A5111
FP220A5911
dc1550 AB320A5211
FP320A5951

LISTA DEI PARAMETRI

SCHEMA DI COLLEGAMENTI
DIAGRAMMI DELLE FUNZIONI

No. 404301 italiano

Efka
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

Efka
EFKA OF AMERICA INC.

Efka
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

CONTENUTO Pagina

1 Utilizzo del compilatore C200 (FP220A..../FP320A....) 5

2 Tabella degli adattatori 6

3 Messa in funzione 7

4 Regolazione e messa in funzione tramite la procedura dell'installazione rapida (SIR) 8

5 Elementi di comando ed innesti a spina 9

5.1 Posizione degli elementi di comando e display 9
5.2 Posizione degli innesti a spina 9
5.3 Schema di collegamenti 10
5.4 Collegamento d'una lampada con trasformatore 13

6 Schema di collegamenti di un comando motore passo passo SM210A 14

7 Adattatori 15

8 Diagrammi delle funzioni 33

9 Lista dei parametri 63

9.1 Valori preregolati dipendenti dal modo 63
9.2 Livello per l'operatore 65
9.3 Livello per il tecnico 68
9.4 Livello per il fornitore 75

10 Visualizzazione d'errori 89

11 Strisce da inserire per pannello di comando per l'operatore V810/V820 91

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

Si può utilizzare il compilatore C200 soltanto con i pannelli di comando FP220A e 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 addizionali 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!

2 Tabella degli adattatori

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

Regolazione del decorso funzionale tramite il parametro 290

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

Spiegazione delle abbreviazioni pagina precedente e del capitolo "Diagrammi delle funzioni"

Uscite:

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

3 Messa in funzione

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

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

Per ulteriori informazioni consultare le istruzioni per l'uso!

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

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

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 affinchè il valore venga visualizzato.

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

Per ulteriori informazioni consultare le istruzioni per l'uso!

5 Elementi di comando ed innesti a spina

5.1 Posizione degli elementi di comando e display

S1 **Tasto P**
- Richiamo o fine del modo di programmazione

S2 **Tasto E**
- Affrancatura iniziale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA
- Tasto per impostare variazioni nel modo di programmazione

S3 **Tasto +**
- Affrancatura finale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA
- Aumento del valore visualizzato nel modo di programmazione

S4 **Tasto –**
- Sollevamento automatico del piedino pressore in caso di arresto durante la cucitura INSERITO/DISINSERITO
- Sollevamento automatico del piedino pressore dopo il taglio INSERITO/DISINSERITO
- Diminuzione del valore visualizzato nel modo di programmazione

S5 **Tasto >>**
- Posizione di base 1 o 2
- Tasto delle maiuscole nel modo di programmazione

LED1 Indicatore per affrancatura iniziale semplice
LED2 Indicatore per affrancatura iniziale doppia
LED3 Indicatore per affrancatura finale semplice
LED4 Indicatore per affrancatura finale doppia
LED5 Indicatore per alzapiedino automatico in caso di arresto durante la cucitura
LED6 Indicatore per alzapiedino automatico dopo il taglio deo fili
LED7 Indicatore per posizione di base “posizione dell’ago 1“
LED8 Indicatore per posizione di base “posizione dell’ago 2”
Display Indicazione di 3 cifre

5.2 Posizione degli innesti a spina

B2 Collegamento del trasduttore di commutazione

B18 Collegamento:
- del modulo fotocellula LSM002
- del modulo sensore Hall HSM001
- del codificatore ad impulsi IPG001
- dell’EFKANET

(adattatore 1113229 in caso di riservazione multipla)

B41 Collegamento dell’alimentazione del motore

B80 Collegamento del trasduttore di valori

B776 Collegamento del pannello di comando per l’operatore V810/V820
ST2 Collegamento degli ingressi ed uscite dei magneti / valvole elettromagnetiche / display / tasti ed interruttori

5.3 Schema di collegamenti

Ingressi commutati a 0V

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

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

ingressi commutati a +24V

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

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

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

Collegamento di un modulo fotocellula LSM002

BI1174

Adattatore 1113229 in caso di riservazione multipla della presa B18!

POS2 OUT	- Uscita per posizione 2
POS IN	- Ingresso per posizioni
G1/G2 OUT	- Uscita degli impulsi del generatore
TXD/RXD	- Linee di trasmissione seriale
LSM IN	- Possibilità de collegare un modulo fotocellula alla presa B18/8 (Se il parametro 239 = 0, la funzione della fotocellula è selezionata. Riconoscimento del segnale se commutato a 0V.)
LSM002	- Modulo fotocellula a riflessione
HSM...	- Modulo sensore Hall
IPG...	- Codificatore ad impulsi

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

BI1159

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

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

+15V = Collegare pin 3 e 4 a destra con ponte di contatto

ATTENZIONE!
Disinserire la rete prima di aprire la centralina.

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

EB.. Trasduttore di valori

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

5.4 Collegamento d'una lampada con trasformatore

ATTENZIONE!
Disinserire la rete prima di aprire la centralina.

- **Disinserire il pannello di comando ed estrarre la spina di rete**
- Svitare il pannello di comando dal tavolo della macchina
- Allentare 4 viti (**A**)
- Levare la piastra di montaggio
- Levare 2 viti (**B**) davanti e dietro
- Aprire la parte sinistra del carter
- Passare il cavo della lampada per il passacavo
- Nell'area (**C**), collegare i cavetti al morsetto sulla scheda elettronica
- Infilare il cavetto di collegamento a terra nella presa nella parte adatta del carter
- Chiudere e fissare il carter con viti
- Montare il pannello di comando sul tavolo della macchina

ATTENZIONE!
Dopo che la lampada è stata collegata, è sempre sotto tensione (230V), anche se il pannello di comando è disinserito! Una sola lampada con trasformatore può essere collegata al pannello di comando!

6 Schema di collegamenti di un comando motore passo passo SM210A

I pannelli di comando a corrente continua AB220A.... / AB320A.... FP220A.... / FP320A.... (B18) sono collegati al comando di motore passo passo SM210A.... (B18) tramite l'adattatore no. 1113172.

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

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

7 Adattatori

Adattatore per AISIN classi AD3XX, AD158, 3310 ed EK1

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

Adattatore per BROTHER classi 737-113 e 737-913

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

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

Adattatore per BROTHER classe FD3 B257

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 5
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 7
	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 18
	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243	= 16
	Ingresso in5	➔	Regolare il parametro 244	= 17

Collegamento di un sensore di posizione incorporato nella macchina tramite adattatore n. 1113213.

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

Adattatore per BROTHER classe B-891

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

Collegamento di un sensore di posizione incorporato nella macchina tramite adattatore n. 1113213.

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

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

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

Adattore per DÜRKOPP ADLER classi 210, 270

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

Adattatore per GLOBAL classe CB2803-56

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

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

Adattatore per JUKI classe 5550-6

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

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

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

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

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

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

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

Adattatore per JUKI classe LU1510-7

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

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

in1 = Ingresso **variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10** (per impulso) per interruttore a ginocchiera
in3 = Ingresso **limitazione della velocità bit 0** (S1)
in4 = Ingresso **limitazione della velocità bit 1** (S2)
in6 = Ingresso **affrancatura intermedia**
in7 = Ingresso **variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10** (per impulso) per tasto supplementare sulla parte superiore della macchina

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

Adattatore per JUKI classe DNU1541-7

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

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

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

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

Adattatore per JUKI classe LU2210, LU2260

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 25
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 1
(Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)	Ingresso in2	➔	Regolare il parametro 241	= 57
	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 14
	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243	= 16
	Ingresso in5	➔	Regolare il parametro 244	= 17
	Ingresso in9	➔	Regolare il parametro 248	= 57
	Ingresso i10	➔	Regolare il parametro 249	= 19

Collegamento di un sensore di posizione incorporato nella macchina tramite adattatore n. 1113157.
in1 = Ingresso **ago alto/basso (NHT)**
in2 = Ingresso **dispositivo d'arresto del filo inferiore 2 (FAW2)**
in3 = Ingresso **variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10 (HP)** flip-flop 1
in4 = Ingresso **affrancatura intermedia/infittimento intermedio del punto (ZVR)**
in5 = Ingresso **soppressione/richiamo del regolatore del punto (VRU)**
in9 = Ingresso **dispositivo d'arresto del filo inferiore 1 (FAW1)**
i10 = Ingresso **azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina (FAU)**

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

Adattatore per KANSAI classe RX9803

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

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

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

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

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

Adattatore per PFAFF classe 1425, 1525

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 13
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 2
(Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)	Ingresso in2	➔	Regolare il parametro 241	= 16
	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 24
	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243	= 11
	Ingresso in5	➔	Regolare il parametro 244	= 22
	Ingresso in7	➔	Regolare il parametro 246	= 23
	Ingresso in8	➔	Regolare il parametro 247	= 14
	Ingresso in9	➔	Regolare il parametro 248	= 17
	Ingresso i10	➔	Regolare il parametro 249	= 25

in1 = Ingresso **ago alto**
in2 = Ingresso **affrancatura intermedia**
in3 = Ingresso **ago si muove dalla posizione 1 alla posizione 2**
in4 = Ingresso **limitazione della velocità n12 con pedale (DB1 = limitazione della velocità 1)**
in5 = Ingresso **flip-flop per la limitazione della velocità n11**
in7 = Ingresso **limitazione della velocità n9 (DB2 = limitazione della velocità 2)**
in8 = Ingresso **variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10 (continua)**
in9 = Ingresso **soppressione/richiamo del regolatore del punto**
i10 = Ingresso **limitazione della velocità mediante potenziometro esterno**

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

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

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

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

Adattatore per macchine con rientro catenella PEGASUS

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

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

Adattatore per PEGASUS classe MHG

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

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

Adattatore per RIMOLDI classe F27

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 5

Adattatore per SINGER classi 211, 212 e 591

Regolazione del decorso funzionale (Singer Kl. 212UTT)	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 2
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 1
	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 16

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

Adattatore per UNION SPECIAL classi CS100 e FS100

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

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

---

Adattatore per UNION SPECIAL classe 63900AMZ

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

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

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

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

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

Adattatore per UNION SPECIAL classi 34000 e 36200

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 4
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 6
	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 6
	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243	= 18
	Ingresso in5	➔	Regolare il parametro 244	= 12

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

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

Adattatore per macchine a punto catenella YAMATO serie VC/VG

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

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

Adattatore per macchine con rientro catenella YAMATO classe ABT3

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 9
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 6
(Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 10

Adattatore per macchine con rientro catenella YAMATO classi ABT13 e ABT17

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 9
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 6
(Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 10
	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243	= 34

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

8 Diagrammi delle funzioni

Modo 0 (punto annodato)

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

Modo 2 (punto annodato)

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

Modo 3 oppure modo 26 (punto annodato)

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

Modo 4 (punto catenella)

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

Modo 5 (punto catenella)

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

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

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

Regolazioni con il parametro 198:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAm	Modo 6	290 = 6			
SSt	Partenza lenta “softstart”	134 = 1			
	Infittimento iniziale del punto inserita		Tasto S2	Tasto 1	Tasto 1
USS	Punto catenella con forbici rapide M3/M4	232 = 1			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell’affrancatura iniziale	112			
n6	Velocità della partenza lenta “softstart”	115			
n7	Velocità di taglio	116			
c1	Conteggio dei punti dell’infittimento iniziale del punto	001			
SSc	Punti della partenza lenta “softstart”	100			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l’infittimento del punto	200			
t3	Ritardo all’avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
kd1/kd2	Tempi di ritardo per le uscite M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Durate dell’inserimento per le uscite M1/M2	281/283			
kd3/kd42	Tempi di ritardo per le uscite M3/M4 (AH1/AH2)	284/286			
kt3/kt4	Durate dell’inserimento per le uscite M3/M4 (AH1/AH2)	285/287			
kdF	Ritardo all’inserimento dell’alzapiedino	288			

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

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

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

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

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

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

Modo 8 (rientro catenella Pegasus)

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

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

Modo 9 (rientro catenella Yamato)

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

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

Modo 10 (punto annodato)

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

Modo 13 (punto annodato / Pfaff 1425, 1525)

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

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

Modo 14 (punto annodato)

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

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

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

*) Il valore visualizzato sul pannello di comando dev’essere moltiplicato per 10. **Esempio:** Il valore visualizzato 10 corrisponde a 100ms.

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

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

*) Il valore visualizzato sul pannello di comando dev'essere moltiplicato per 10. **Esempio:** Il valore visualizzato 10 corrisponde a 100ms.

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

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

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

*) Il valore visualizzato sul pannello di comando dev’essere moltiplicato per 10. **Esempio:** Il valore visualizzato 10 corrisponde a 100ms.

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

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

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

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

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

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

Modo 17 (punti di sicurezza Pegasus)

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

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

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

Modo 21 (punti di sicurezza)

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

Modo 22 (punto annodato Brother B-891)

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

Modo 23 (punto annodato)

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

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

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

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

Uscite:

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

Ingressi:

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

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

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

Uscite:

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

Ingressi:

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

Modo 25 (punto annodato Juki LU2210 / LU2260)

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

9 Lista dei parametri

9.1 Valori preregolati dipendenti dal modo

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

Livello per l'operatore

Modo ➔ Parametro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	25	26
000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6	30	-	-	-	-	-	-		4
001	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	-	-	2	17	-	-	-	-	-	-	-	4
002	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-	3	-	-	5
003	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	18	-	-	-	-	3	-	-	4
004	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	25	0	-	-	-	-	-	35	-	18
005	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	2
007	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	0
008	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	2	-	-	-
009	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-	-	-	-	1	-	1
013	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	1
014	-	0	-	-	-	-	0	0	0	-	-	-	0	0	0	0	-	-	0	-	-	1
019	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	2	1	-	-	-	-	-	-	-
021	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Livello per il tecnico

Modo ➔ Parametro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	25	26
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
** 109	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
** 110	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	180	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-
** 111	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	3000	-	7500	3800	-	2500	5500	3500	4800	5000	3500	3200
** 112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	600	-	900	1700	-	-	800
** 113	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	600	-	900	1700	-	-	800
** 114	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1700	2000	-	1000
** 115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	700	-	-	-	-	-	-	-	-	800	-	-	-
** 116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	180
** 117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	9900	-	-	800	-	-	2000	9900	2000	-
** 118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	2500	-	-	3000	-	-	-
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-
** 122	-	-	-	-	-	-	-	-	6000	-	1500	-	-	-	-	1400	-	-	-	-	-	-
** 123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	2000	-	3500	-	9900	-	-
** 124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2200	-	-	-	-	-	-	3500	-	-	-	-
** 125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	1	-	-	3	2
130	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
132	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	0	-	-
133	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	-	-	1	-	-	-
135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	1	-	-	-	1
137	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1	1	1	1	1	1	-
145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
152	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	4	-	-	06	-	4	20
155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
156	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1000
158	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-
161	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	0	0	0	-	0	-	-	0	-	-
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	3	-	-	-	-	70	-	40	14	-	32	6
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	100
182	-	-	-	-	-	-	1	-	-	1	1	-	-	1	-	1	-	1	-	-	1	1
186	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-
187	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-
190	-	-	-	0	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-	-	-	-	-	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-
196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
197	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	50	-	40	-	-	40	-

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

** = 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.

Livello per il fornitore

Modo ➔ Parametro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	25	26
200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	-	-	-
201	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-
202	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	-	-	250
203	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
** 205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	250
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	-	-	-	50	-	-	0
207	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5	-	-	10	-	5	13
208	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	20	6
209	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
210	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-
212	-	-	-	100	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-
213	-	-	-	12	-	-	-	-	-	12	-	-	100	-	-	-	-	-	50	-	-	-
220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8
234	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	-	-	13	6	-	-	-	6	6	-	2	-	-	15	-	14	-	12	13	6	1	17
241	-	-	7	-	-	-	-	-	-	-	16	16	-	-	-	2	-	22	07	13	57	0
242	-	-	1	3	-	-	-	10	38	-	24	-	-	-	-	31	-	2	01	28	14	-
243	-	-	22	-	-	-	-	1	34	-	11	-	14	15	-	32	-	14	-	22	16	-
244	-	-	16	-	-	-	-	-	-	-	22	-	15	-	-	17	-	17	16	-	17	-
245	-	-	19	-	-	-	-	12	12	-	-	-	-	-	-	16	-	16	-	-	-	-
246	-	-	33	-	-	-	-	-	-	-	33	-	-	-	-	14	-	-	33	-	-	-
247	-	-	31	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	22	-	-	11	-	-	-
248	-	-	28	-	-	-	-	-	-	-	17	-	-	-	-	57	14	-	28	-	57	-
249	-	-	17	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	19	-	-	17	-	19	6
250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-	-	60	280	-	30	150
** 251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	150
** 252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	240
** 253	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	0	0	-	-	0	-	20	0
255	-	-	-	25	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-
262	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
270	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	3	-	-	-	-	1	-	-	-	3	0
271	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	4	-	-	-	240	-
272	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	88	-
** 274	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-
** 275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-
** 280	x	x	x	100	-	-	100	x	x	x	x	-	10	-	100	-	x	-	-	100	-	-
** 281	-	-	-	-	-	-	-	-	-	280	-	-	50	1000	-	-	250	-	-	-	-	-
** 282	x	0	x	0	-	-	200	x	x	x	x	x	30	200	-	-	40	-	-	-	-	-
** 283	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	-	-	-	-	-
** 284	x	x	x	-	-	0	0	x	x	150	0	x	-	0	-	-	300	-	-	230	-	-
** 285	x	x	x	-	-	-	-	x	x	70	120	x	-	-	70	-	680	-	-	-	-	-
** 286	x	x	x	x	-	0	0	x	x	x	x	-	100	0	-	-	-	-	-	-	-	-
** 287	x	x	x	x	-	-	0	x	x	x	x	-	50	0	-	-	-	-	-	0	-	-
** 288	x	x	x	-	-	-	-	x	x	x	x	x	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-
291	-	-	-	-	5	5	8	7	7	-	-	-	7	7	5	-	5	-	-	5	-	-
292	-	-	-	-	3	3	5	5	5	-	-	-	5	7	3	-	3	-	-	3	-	-
293	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
294	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	-	-	-	-	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
297	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1

Ulteriori funzioni variabili tramite i tasti sul pannello di comando

Modo ➔ Parametro	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	16	17	19	20	21	22
Pos. di base	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	1	1	2	2	1	1	2	1
Affrancatura iniziale semplice	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF
Affrancatura iniziale doppia	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	OFF	ON
Affrancatura finale semplice	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF
Affrancatura finale doppia	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	OFF	ON

x = Le posizioni contrassegnate con “x“ non sono utilizzate nel decorso funzionale!

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

** = 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.

9.2 Livello per l'operatore

I valori preregolati della lista dei parametri susseguente si riferiscono alla regolazione del parametro 290 = 0.

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

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

Livello per l'operatore

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
018 UoS	0 = Funzione modo sopraggitto con arresto 1 = Funzione modo sopraggitto senz'arresto automatico. Sull'ordine "marcia" il motore marcia a velocità preregolata. Con il **pedale in pos. 0** o **fotocellula coperta** il programma passa al prossimo inizio cucitura senza emettere i segnali M1/M2. 2 = Come regolazione "1". Ma con il **pedale in pos. 0** i segnali M1/M2 vengono emessi ed il programma passa al prossimo inizio cucitura. 3 = Come regolazione "1". Ma con il **pedale in pos. -2** i segnali M1/M2 vengono emessi ed il programma passa al prossimo inizio cucitura. Sono possibili l'arresto intermedio e l'alzapiedino con il **pedale in pos. –1**. 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.		4	0	0	C/C/C/B
019 -Pd	0 = Pedale in pos. –1 bloccato durante la cucitura. Con pedale in pos. –2 durante la cucitura, è possibile soltanto l'alzapiedino (funzione soltanto se parametro 009 = 1) 1 = Pedale in pos. –1, alzapiedino bloccato durante la cucitura 2 = Pedale in pos. –2, taglio dei fili bloccato (funzione soltanto se parametro 009 = 1) 3 = Pedale in pos. –1 e –2 attivo durante la cucitura 4 = Pedale in pos. –1 e –2 bloccato durante la cucitura. (funzione soltanto se parametro 009 = 1)		4	0	3 *)	A/A/A/A
020 kLM	Morsetto alla fine della cucitura inserito/ disinserito		1	0	0	A/A/A/A
021 ckL	Punti di mantenimento del morsetto ad inizio cucitura	punti	254	0	2 *)	A/A/A/A
022 SPO	0 = Aspiracatenella fino alla fine del conteggio c2 1 = Aspiracatenella alla fine della cucitura fino a che il pedale è in pos. 0 2 = Aspiracatenella fino a che il motore è fermo e il ritardo di disinserimento (parametro 237) è terminato.		2	0	0	A/A/A/A
023 AFL	Alzapiedino automatico con pedale in avanti alla fine della cucitura, se la fotocellula o il conteggio dei punti è inserito. 0 = Piedino pressore automatico disinserito 1 = Piedino pressore automatico inserito		1	0	1	A/A/A/A
024 FSP	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) 0 = Senz'accoppiamento 1 = Accoppiamento dell'apritensione con il piedino pressore alla fine della cucitura con il rasafilo disinserito. 2 = Accoppiamento dell'apritensione con il piedino pressore durante la cucitura ed alla fine della cucitura con il rasafilo disinserito. 3 = Accoppiamento dell'apritensione con il piedino pressore sempre attivo.		3	0	0	C/C/C/B
025 tFS	Inizia il conteggio (pa. 157) per l'apritensione ad inizio cucitura 0 = Inizia il conteggio ad inizio cucitura 1= Inizia il conteggio quando la fotocellula è coperta		1	0	1	A/A/A/A

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

Livello per l'operatore

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
030 rFw	0 = Dispositivo di controllo del filo della spolina DISINSERITO 1 = Dispositivo di controllo del filo della spolina con arresto 2 = Dispositivo di controllo del filo della spolina senza arresto 3 = Dispositivo di controllo del filo della spolina con arresto e blocco all'avvio dopo il taglio dei fili 4 = Come 1, ma visualizzazione dei punti residui 5 = Come 2, ma visualizzazione dei punti residui 6 = Come 3, ma visualizzazione dei punti residui		6	0	0	A/A/A/A
031 cFw	Numero dei punti del dispositivo di controllo del filo della spolina	punti	25500 ***)	0	0	A/A/A/A
035 UFw	0 = Dispositivo d'arresto del filo inferiore externo disinserito 1 = Dispositivo d'arresto del filo inferiore con arresto dopo il conteggio dei punti (parametro 036) 2 = Dispositivo d'arresto del filo inferiore senz'arresto		2	0	0	F/F/F/E
036 cUF	Numero di punti per il dispositivo d'arresto del filo inferiore	punti	5000 **)	0	0	F/F/F/E

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

**) 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.

***) Nel programmare il valore del parametro con max. 5 cifre nel pannello di comando o pannello di comando per l'operatore, il valore visualizzato dev'essere moltiplicato per 100.

9.3 Livello per il tecnico

No. di codice 190 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 1907 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

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

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

**) 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.

Livello per il tecnico

No. di codice 190 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 1907 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

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

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

Livello per il tecnico

No. di codice 190 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 1907 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

Parametro		Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
144	kSE	Conteggio dei punti alla fine della cucitura (p.es. aspiracatenella) 0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111) 1 = Velocità fissa (parametro 113), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base) 2 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro 113) 3 = A velocità fissa (parametro 113), può essere interrotta e sospesa a seconda della regolazione del parametro 019		3	0	0	A/A/A/A
145	Shv	Stato di velocità per l'affrancatura manuale 0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111) 1 = Velocità fissa (parametro 109), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base) 2 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro 109)		2	0	0 *)	F/F/F/E
150	t8	Correzione dei punti dell'affrancatura iniziale doppia (prolungamento della durata dello inserimento del regolatore del punto / non funziona con l'affrancatura ornamentale)	ms	500	0	0	A/A/A/A
151	t9	Correzione dei punti dell'affrancatura finale doppia (prolungamento della durata dello inserimento del regolatore del punto / non funziona con l'affrancatura ornamentale)	ms	500	0	0	A/A/A/A
152	thP	Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini	ms	500	80	150 *)	A/A/A/A
153	brt	Forza di frenatura a macchina ferma		50	0	10 *)	A/A/A/A
155	LSG	Modo segnale di marcia 0 = Segnale disinserito. 1 = Segnale di marcia inserito. 2 = Congiungimento del segnale di marcia, se la velocità >3000 n/min. 3 = Segnale con pedale <> 0. 4 = Segnale sarà inserito solo dopo la sincronizzazione del motore (una rotazione a velocità di posiziona-mento dopo rete inserita)		4	0	1	A/A/A/A
156	t05	Ritardo di disinserimento per il segnale di marcia oppure segnale con il pedale in pos. 0	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A
157	SFS	Punti fino al disinserimento dell'apritensione dopo fotocellula coperta ad inizio cucitura (attivi solo nel modo sopraggitto)	punti	254	0	0	A/A/A/A
158	dnL	Tempo di ritardo fino alla liberazione della velocità controllata dalla fotocellula	ms	500	0	0 *)	A/A/A/A
159	cb2	Punti dopo la fotocellula scoperta fino al segnale M9 "soffio per orlo 2" disinseriti	punti	254	0	10	A/A/A/A
161	drE	Senso di rotazione del motore 0 = Rotazione oraria 1 = Rotazione antioraria		1	0	1 *)	A/A/A/A
170	Sr1	**Regolazione della posizione di riferimento:** - Premere il tasto **E**. - Premere il tasto **>>**. - Girare il volantino fino a che si spegne il simbolo visualizzato. Dopo regolare il volantino sulla posizione di riferimento. - Premere 2 volte il tasto **P**.					

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!
**) 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.

Livello per il tecnico

No. di codice 190 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 1907 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

Parametro		Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
171	Sr2	**Regolazione delle posizioni dell'ago:** 1E = Inizio della posizione 1 2E = Inizio della posizione 2 1A = Fine della posizione 1 2A = Fine della posizione 2	gradi	359	0	56 281 98 323	A/A/A/A A/A/A/A A/A/A/A A/A/A/A
172	PoS	**Visualizzazione sul pannello di comando:** Pos. 1 a 1A (led 7 acceso) Pos. 2 a 2A (led 8 acceso)					
172	Sr3	**Visualizzazione sul pannello di comando per l'operatore V810:** Pos. 1 a 1A (freccia sinistra sopra il tasto 4 accesa) Pos. 2 a 2A (freccia destra sopra il tasto 4 accesa)					
172	Sr3	**Visualizzazione sul pannello di comando per l'operatore V820:** Pos. 1 a 1A (freccia sinistra sopra il tasto 7 accesa) Pos. 2 a 2A (freccia destra sopra il tasto 7 accesa)					
173	Sr4	Controllo delle uscite ed ingressi dei segnali tramite il campo di comando incorporato o il pannello di comando per l'operatore V810/V820 01 = Affrancatura sulla presa ST2/34 02 = Alzapiedino sulla presa ST2/35 03 = Uscita M1 sulla presa ST2/37 04 = Uscita M3 sulla presa ST2/27 05 = Uscita M2 sulla presa ST2/28 06 = Uscita M4 sulla presa ST2/36 07 = Uscita M5 sulla presa ST2/32 08 = Uscita M11 sulla presa ST2/31 09 = Uscita M6 sulla presa ST2/30 10 = Uscita M9 sulla presa ST2/25 11 = Uscita M8 sulla presa ST2/24 12 = Uscita M7 sulla presa ST2/23 13 = Uscita M10 sulla presa ST2/29 OFF/ON = Azionando gli interruttori collegati al pannello di comando, la funzione di questi interruttori è controllata e visualizzata sul pannello di comando. Appare **OFF** con interruttore aperto e l'ingresso corrispondente **in1...i10** con interruttore chiuso.					
178	ci	Senza funzione				00000	F/F/F/E
179	Sr5	Numero di programma del pannello di comando con indice ed ulteriori numeri d'identificazione. Premendo l'apposito tasto, i dati vengono visualizzati come qui di seguito. **Esempio visualizzato sul pannello di comando per l'operatore V810:** Premere il tasto **E** ➔ Visualizzazione **Sr [°]** Premere il tasto **>>** ➔ Visualizzazione p.es. **5211A** Premere il tasto **E** ➔ Visualizzazione p.es. **010823** Premere il tasto **E** ➔ Visualizzazione p.es. **15** Premere il tasto **E** ➔ Visualizzazione p.es. **1F68** Premere 2 volte il tasto **P** ➔ Visualizzazione **Ab320A** **Esempio visualizzato sul pannello di comando per l'operatore V820:** Premere il tasto **E** ➔ Visualizzazione **F-179 Sr5 [°]** Premere il tasto **>>** ➔ Visualizzazione p.es. **PrG 5211A** Premere il tasto **E** ➔ Visualizzazione p.es. **dAt 01082315** Premere il tasto **E** ➔ Visualizzazione p.es. **chk 1F68** Premere il tasto **E** ➔ Visualizzazione p.es. **132650210015** Premere il tasto **E** ➔ Visualizzazione p.es. **Skn 01047543** Premere 2 volte il tasto **P** ➔ Visualizzazione **4000 Ab320A** Per l'esempio visualizzato sul pannello di comando consultare le istruzioni per l'uso!					

Livello per il tecnico

No. di codice 190 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 1907 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
180 rd	Numero di passi della rotazione inversa	gradi	359	0	175 *)	A/A/A/A
181 drd	Ritardo all'inserimento per la rotazione inversa	ms	990	0	10 *)	A/A/A/A
182 Frd	Rotazione inversa inserita/disinserita		1	0	0 *)	A/A/A/A
183 FFm	Disinserimento delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura 0 = Flip-flop 1 (M6) e flip-flop 2 (M10) non sono disinseriti alla fine della cucitura. 1 = Flip-flop 1 (M6) è disinserito alla fine della cucitura. 2 = Flip-flop 2 (M10) è disinserito alla fine della cucitura. 3 = Flip-flop 1 (M6) e flip-flop 2 (M10) sono disinseriti alla fine della cucitura.		3	0	0	A/A/A/A
184 c6	Numero dei punti di ritardo prima del disinserimento durante lo scarico della catenella del crochet	punti	254	0	20 *)	A/A/A/A
185 chP	Conteggio dei punti della variazione della corsa dei piedini	punti	254	0	0	A/A/A/A
186 FFi	Funzione "limitazione della velocità n11" 0 = Limitazione della velocità n11 inserita, se il segnale M10 è inserito. Limitazione della velocità n11 disinserita, se il segnale M10 è disinserito. 1 = Limitazione della velocità n11 disinserita, se il segnale M10 è inserito. Limitazione della velocità n11 inserita, se il segnale M10 è disinserito.		1	0	0 *)	A/A/A/A
187 FFo	Funzione del segnale M10 (flip-flop 2) sulla presa ST2/29 dopo "rete inserita" 0 = Segnale M10 disinserito / limitazione della velocità n11 a seconda della regolazione del parametro 186 1 = Segnale M10 inserito / limitazione della velocità n11 a seconda della regolazione del parametro 186		1	0	0 *)	A/A/A/A
188 hP	Soglia della velocità minima per la variazione della corsa dei piedini Soglia della velocità massima per la variazione della corsa dei piedini Coordinazione della velocità massima (parametro 111) e minima (parametro 117) alle 21 soglie della velocità in base alla corsa. **Visualizzazione (esempio):** **2740 05 11 19** 05 = Visualizzazione della soglia fino alla quale funziona la velocità massima. 19 = Visualizzazione della soglia a partire dalla quale funziona la velocità minima. 11 = Visualizzazione della soglia per la velocità in base alla corsa regolata sul potenziometro. 2740 = Velocità corrispondente **Per variare la regolazione consultare le istruzioni per l'uso!**		21 21	1 1		A/A/A/A A/A/A/A

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

Livello per il tecnico

No. di codice 190 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 1907 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

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

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

**) 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.

Livello per il tecnico

No. di codice 190 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 1907 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
198 SAk	Funzioni con macchine a punto catenella p. es. macchina da cucire per sacchi (parametro 290 = 5) 0 = Funzione "taglio dei fili" o "taglio catenella a caldo" e "alzapiedino" tramite pedale. 1 = Funzione "taglio dei fili" o "taglio catenella a caldo" tramite interruttore a ginocchiera e "alzapiedino" tramite pedale. 2 = Funzione "taglio dei fili" o "taglio catenella a caldo" tramite pedale e "alzapiedino" tramite interruttore a ginocchiera.		2	0	0	A/A/A/A
199 FSn	0 = Apritensione inserita alla fine della cucitura fino a che il pedale è in posizione 0 1 = Apritensione inserita alla fine o all'inizio della cucitura 2 = Come regolazione 1, ma l'apritensione viene inserita subito dopo "rete inserita" Questo parametro è attivo soltanto nel modo sopraggitto!		2	0	0 *)	A/A/A/A

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

9.4 Livello per il fornitore

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

Parametro		Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
200	t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	ms	500	0	100 *)	A/A/A/A
201	t2	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino azionando il pedale metà all'indietro	ms	500	20	80 *)	A/A/A/A
202	t3	Ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapiedino"	ms	500	0	50 *)	A/A/A/A
203	t4	Tempo dell'inserimento completo dello alzapiedino	ms	600	0	500 *)	A/A/A/A
204	t5	Forza di tenuta per l'alzapiedino 1...100% 1% ➔ poca forza di tenuta 100% ➔ grande forza di tenuta	%	pa. 254	1	40 *)	A/A/A/A
205	t6	Tempo dello scartafilo	ms	2550 **)	0	120 *)	A/A/A/A
206	t7	Ritardo dalla fine dello scartafilo fino allo inserimento dell'alzapiedino	ms	800	0	40 *)	A/A/A/A
207	br1	Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per ≤ 4 soglie (valori indicati solo con un rapporto di trasmissione 1:1) **Valori con il pannello di comando AB220A.... / FP220A....** **Valori con il pannello di comando AB320A.... / FP320A....**		 55 55	 1 1	 15 20	 A/A/A/A A/A/A/A
208	br2	Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per ≥ 5 soglie (valori indicati solo con un rapporto di trasmissione 1:1) **Valori con il pannello di comando AB220A.... / FP220A....** **Valori con il pannello di comando AB320A.... / FP320A....**		 55 55	 1 1	 35 30	 A/A/A/A A/A/A/A
209	dFw	Ritardo all'inserimento dello scartafilo	ms	2550 **)	0	0 *)	A/A/A/A
210	tSr	Tempo di arresto per commutare il regolatore del punto durante l'affrancatura ornamentale	ms	500	0	140	A/A/A/A
211	tFL	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino con lo scartafilo disinserito	ms	500	0	60 *)	A/A/A/A
212	t10	Tempo dell'inserimento completo della affrancatura oppure del rasafilo all'indietro	ms	600	0	500	A/A/A/A
213	t11	Forza di tenuta per l'affrancatura oppure il rasafilo all'indietro 1...100% 1% ➔ poca forza di tenuta 100% ➔ grande forza di tenuta	%	pa. 255	1	40 *)	A/A/A/A
214	rAt	Senza funzione		160	040	080	F/F/F/E
219	br3	Forza di frenaggio all'arresto del motore **Valori con il pannello di comando AB220A.... / FP220A....** **Valori con il pannello di comando AB320A.... / FP320A....**		 55 55	 1 1	 10 10	 A/A/A/A A/A/A/A
220	ALF	Capacità di accelerazione del motore (valori indicati solo con un rapporto di trasmissione 1:1) **Valori con il pannello di comando AB220A.... / FP220A....** **Valori con il pannello di comando AB320A.... / FP320A....**		 55 55	 1 1	 35 20	 A/A/A/A A/A/A/A
221	dGn	Soglia di velocità 1	n/min	990 **)	50	100	A/A/A/A
222	tGn	Tempo d'attesa della soglia di velocità (attivo solo se il parametro 224 = 0)	ms	990	0	20	F/F/F/E
223	dG2	Soglia di velocità 2	n/min	4500 **)	200	1600	F/F/F/E
224	dGF	Soglia di velocità 2 inserita/disinserita		1	0	1	A/A/A/A
225	br4	Regolazione del fianco di frenaggio per la fotocellula e l'arresto di sicurezza (valori indicati solo con un rapporto di trasmissione 1:1) **Valori con il pannello di comando AB220A.... / FP220A....** **Valori con il pannello di comando AB320A.... / FP320A....**		 55 55	 1 1	 55 55	 A/A/A/A A/A/A/A
231	Sn1	Esecuzione del 1° punto dopo l'inserimento della rete a velocità di posizionamento		1	0	0 *)	A/A/A/A

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

**) 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.

Livello per il fornitore

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
232 USS	Sopraggitto con forbici rapide INSERITO/ DISINSERITO 0 = Taglia-nastro 1 = Forbici rapide (regolare il parametro 282 = 0)		1	0	0	A/A/A/A
234 PdO	Riavvio dopo l'arresto di sicurezza 0 = Riavvio dopo aver soppresso l'arresto di sicurezza. Il pedale non influisce (p.es. con macchine per cucire automatiche). 1 = Riavvio dopo aver soppresso l'arresto di sicurezza ed aver riportato il pedale in posizione 0.		1	0	1	A/A/A/A
235 bkS	Rampa di frenaggio nel modo sopraggitto INSERITA/ DISINSERITA 0 = Rampa di frenaggio DISINSERITA 1 = Rampa di frenaggio INSERITA per arresto preciso con aspiracatenella alla fine della cucitura		1	0	0	A/A/A/A
236 FLP	0 = Alzapiedino possibile in tutte le posizioni 1 = Alzapiedino possibile in posizione 2 2 = Alzapiedino alla fine della cucitura memorizzato azionando il pedale all'indietro. La memorizzazione viene annulata azionando il pedale leggermente in avanti.		2	0	0	A/A/A/A
237 tkS	Ritardo di disinserimento per aspiracatenella alla fine della cucitura, se parametro 022 = 2.	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A
238 EnP	Antirimbalzo del software per tutti gli ingressi: 0 = Senza antirimbalzo 1 = Con antirimbalzo		1	0	1	A/A/A/A
239 FEL	Selezione della funzione d'ingresso sulla presa B18/5 0 = Funzione della fotocellula se 009 = 1. Tutte le altre funzioni come sotto parametro 240.		66	0	0	F/F/F/E
240 in1	Selezione delle funzioni d'ingresso sulla presa ST2/7 per ingresso 1 0 = Senza funzione 1 = Ago alto/basso 2 = Ago alto 3 = Punto singolo (punto d'imbastitura) 4 = Punto pieno 5 = Ago nella posizione 2 6 = Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto 7 = Arresto di sicurezza attivo con contatto chiuso 8 = Arresto di sicurezza senza posizionamento attivo con contatto aperto 9 = Arresto di sicurezza senza posizionamento attivo con contatto chiuso 10 = Velocità automatica n12 senza pedale 11 = Velocità limitata n12 controllata con il pedale (ved. parametro 266) 12 = Sollevamento del piedino pressore con pedale in posizione 0 13 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità 14 = Variazione della corsa dei piedini (flip-flop 1) con limitazione della velocità n10 (continua) 15 = Taglia-nastro / forbici rapide (nel modo punto catenella e sopraggitto) 16 = Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto 17 = Soppressione/richiamo del regolatore del punto 18 = Scarico della catenella del crochet: può essere attivato con un tasto, ma è eseguito solo alla fine della cucitura.		66	0	0 *)	F/F/F/E

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

**) 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.

Livello per il fornitore

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
	19 = Azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina, se parametro 030 = >0. 20 = Marcia del volantino nel senso di rotazione a seconda della regolazione del parametro 161. 21 = Marcia del volantino nel senso contrario di rotazione a seconda della regolazione del parametro 161. 22 = Limitazione della velocità n11 (flip-flop 2). Uscita ST2/29 è attiva a seconda della regolazione del parametro 186. 23 = Senza funzione 24 = Ago nella posizione 2 (ved. istruzioni per l'uso) 25 = Limitazione della velocità con potenziometro esterno INSERITA/DISINSERITA (ved. parametro 126) 26 = Impilatore manuale 27 = Scarico della catenella del crochet: La funzione viene eseguita premendo il tasto. 28 = Fotocellula esterna (a seconda della regolazione del parametro 131) 29 = Segnale "orlatore" disinserito (ved. parametro 296). Funzione attiva soltanto durante la cucitura. 30 = Variazione della corsa dei piedini se il piedino pressore è inserito 31 = Funzione "limitazione della velocità bit0" (velocità n11) 32 = Funzione "limitazione della velocità bit1" (velocità n10) (bit0 + bit1 = velocità n9) 33 = Velocità n9 controllata con il pedale 34 = Velocità automatica n9, può essere interrotta con il pedale in pos. 0 35 = Velocità automatica n9, può essere sospesa con il pedale in pos. -2 36 = Velocità automatica n9 senza pedale 37 = Velocità n12 controllata con il pedale (contatto d'apertura) 38 = Velocità automatica n12 senza pedale (contatto d'apertura) 39 = Passare al prossimo programma nel TEACH IN 40 = Ritornare al programma precedente nel TEACH IN 41 = Taglio del nastro solamenta all'arresto della macchina 42 = Inserimento del taglio catenella a caldo oppure dell'alzapiedino. Funzione attiva solamente nel modo punto catenella. 43 = Senza funzione 44 = Funzione come azionando il pedale nella pos. -2 45..47 = Senza funzione 48 = Emissione del segnale A1 49 = Segnale A1 commutabile da flip-flop 50 = Senza funzione 51 = Emissione del segnale A2 52 = Segnale A2 commutabile da flip-flop 53 = Senza funzione 54 = Funzione come azionando la soglia del pedale 12. Se l'affrancatura iniziale o la partenza lenta è inserita, queste funzioni saranno effettuate. 55 = Inversione del senso di rotazione 56 = Senza funzione 57 = Ingresso per il dispositivo d'arresto del filo inferiore 58..65 = Senza funzione 66 = Taglio dei fili viene soppresso					
241 in2	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/11 per ingresso 2** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

Livello per il fornitore

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

Parametro		Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
242	in3	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/6 per ingresso 3** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
243	in4	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/8 per ingresso 4** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
244	in5	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/5 per ingresso 5** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
245	in6	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/12 per ingresso 6** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
246	in7	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/9 per ingresso 7** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
247	in8	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/10 per ingresso 8** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
248	in9	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/13 per ingresso 9** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
249	i10	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/14 per ingresso 10** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
250	iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	gradi	359	0	180 *)	A/A/A/A
251	FSA	Ritardo di disinserimento dell'apritensione	ms	990	0	50 *)	A/A/A/A
252	FSE	Angolo di ritardo all'inserimento dell'apritensione	gradi	359	0	0 *)	A/A/A/A
253	tFA	Tempo di arresto del rasafilo	ms	500 **)	0	70 *)	A/A/A/A
254	EF-	Limite superiore (pa. 204) della durata dello inserimento per l'alzapiedino 1...100	%	100	1	100 *)	A/A/A/A
255	EV-	Limite superiore (pa. 213) della durata dello inserimento per l'affrancatura / il rasafilo all'indietro 1...100	%	100	1	100 *)	A/A/A/A
256	kt6	Tempo di ritardo dell'uscita VR (aspiracatenella) (funzione solo se parametro 290 = 15)	ms	2550 **)	0	250	A/A/A/A
257	c7	Conteggio iniziale fino all'inserimento del taglia-nastro M4 (funzione solo se parametro 290 = 15)	punti	254	0	5	A/A/A/A
258	c8	Conteggio finale fino all'inserimento del taglia-nastro M4 (funzione solo se parametro 290 = 15)	punti	254	0	15	A/A/A/A
259	FAE	Angolo di ritardo all'inserimento del rasafilo	gradi	359	0	0 *)	C/C/C/B
260	ihr	Incrementi per la marcia del volantino premendo 1 volta il tasto (in1...i10)	incr.	500	0	10 *)	A/A/A/A
261	nhr	Velocità di marcia del volantino	n/min	150 **)	30	50	A/A/A/A

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!
**) 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.

Livello per il fornitore

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
262 dhr	Tempo di ritardo mantenendo premuto il tasto per far girare il volantino continuamente (in1...i10). Premere brevemente il tasto < valore preregolato del parametro 262: decorso degli incrementi regolati del parametro 260. Premere il tasto durante più tempo > valore preregolato del parametro 262: il volantino gira continuamente.	ms	2550 **)	0	200 *)	A/A/A/A
263 ihP	0 = Segnale "variazione della corsa dei piedini" (M6), quando il tasto viene chiuso. 1 = Segnale "variazione della corsa dei piedini" (M6), quando il tasto viene aperto. (Funzione solo se parametro 137 = 1)		1	0	0	A/A/A/A
264 iS1	0 = Segnale "impilatore manuale" (M7), quando il tasto viene chiuso. 1 = Segnale "impilatore manuale" (M7), quando il tasto viene aperto. (Funzione in ogni modo eccetto modo 16)					
265 ktS	Durata dell'inserimento per l'impilatore manuale (M7)	ms	2550 **)	0	500	A/A/A/A
266 inr	0 = Velocità limitata n12 controllata con il pedale, quando il tasto viene chiuso. 1 = Velocità limitata n12 controllata con il pedale, quando il tasto viene aperto. (Funzione se pa. 240...249 = 11)		1	0	0	A/A/A/A
269 PSv	Spostamento del posizionamento	gradi	100	0	15 *)	A/A/A/A
270 PGm	Collegamento di un sensore p. es. sensore di fotocellula alla presa della fotocellula B18/7. Selezione della funzione desiderata! 0 = Le posizioni vengono generate dal trasmettitore incorporato nel motore e sono regolabili tramite il parametro 171. 1 = Regolazione del sensore sulla posizione 2. Regolare la posizione 1 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo entrante posizione 2. 2 = Regolazione del sensore sulla posizione 2. Regolare la posizione 1 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo uscente posizione 2. 3 = Regolazione del sensore sulla posizione 1. Regolare la posizione 2 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo entrante posizione 1. 4 = Regolazione del sensore sulla posizione 1. Regolare la posizione 2 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo uscente posizione 1. 5 = Un sensore di posizione non è disponibile. Il motore si ferma senza posizionamento. Con questa regolazione la funzione del rasafilo non è possibile.		5	0	0 *)	A/A/A/A

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

**) 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.

Livello per il fornitore

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
270 PGm	Collegamento di un sensore p. es. sensore di fotocellula alla presa della fotocellula B18/7. Selezione della funzione desiderata! 0 = Funzione come nella tabella precedente! 1 = Regolazione del sensore sulla posizione 2. Regolare la posizione 1 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo uscente posizione 2. 2 = Regolazione del sensore sulla posizione 2. Regolare la posizione 1 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo entrante posizione 2. 3 = Regolazione del sensore sulla posizione 1. Regolare la posizione 2 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo uscente posizione 1. 4 = Regolazione del sensore sulla posizione 1. Regolare la posizione 2 tramite il parametro 271, a partire dallo spigolo entrante posizione 1. 5 = Funzione come nella tabella precedente!		5	0	0 *)	A/A/A/A

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

Livello per il fornitore

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

Parametro		Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
271	PGr	Regolazione dell'angolazione dopo la posizione del sensore sul volantino della macchina	gradi	255	0	180 *)	A/A/A/A
272	trr	Rapporto di trasmissione fra l'albero motore e l'albero macchina (formula di calcolo ved. Istruzioni per l'uso!) **Il rapporto di trasmissione dev'essere determinato e regolato nel modo più preciso possibile!**		255	015	100 *)	A/A/A/A
273	ASi	Segnali M8, M9, M10 inseriti/disinseriti (0 = disinserito, 1 = inserito)		1	0	0	A/A/A/A
274	Ad1	Tempo di ritardo per il segnale M8 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	40 *)	A/A/A/A
275	At1	Durata dell'inserimento per il segnale M8 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	150 *)	A/A/A/A
276	Ad2	Tempo di ritardo per il segnale M9 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	50	A/A/A/A
277	At2	Durata dell'inserimento per il segnale M9 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	60	A/A/A/A
278	Ad3	Tempo di ritardo per il segnale M10 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	40	A/A/A/A
279	At3	Durata dell'inserimento per il segnale M10 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	350	A/A/A/A
280	kd1	Tempo di ritardo uscita M1	ms	2550 **)	0	0 *)	A/A/A/A
281	kt1	Durata dell'inserimento uscita M1	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A/A/A
282	kd2	Tempo di ritardo uscita M2	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A/A/A
283	kt2	Durata dell'inserimento uscita M2	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A/A/A
284	kd3	Tempo di ritardo uscita M3	ms	2550 **)	0	200 *)	A/A/A/A
285	kt3	Durata dell'inserimento uscita M3	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A/A/A
286	kd4	Tempo di ritardo uscita M4	ms	2550 **)	0	300 *)	A/A/A/A
287	kt4	Durata dell'inserimento uscita M4	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A/A/A
288	kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	ms	2550 **)	0	380 *)	A/A/A/A
289	kt5	Durata dell'inserimento uscita M7	ms	2550 **)	0	1000	A/A/A/A

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

**) 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.

Livello per il fornitore

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
290 FAM	**0 =** **Modo punto annodato:** (rasafilo1, 2, 3, 1+2); p.es. Brother Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1« **2 =** **Modo punto annodato:** p.es. Singer (212 UTT) »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1« **3** **Modo punto annodato:** p.es. Dürkopp Adler (cl. 767, N291) »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1« **4 =** **Modo punto catenella:** p.es. (US80A) »Striscia da inserire per V810 = 5« »Striscia da inserire per V820 = 3« **5 =** **Modo punto catenella** in generale**:** M1, M2, M3 e M4 decorso parallelo oppure macchina da cucire per sacchi Union Special »Striscia da inserire per V810 = 5« »Striscia da inserire per V820 = 3« **6 =** **Modo punto catenella** con **taglia-nastro** e/o **forbici rapide** e **M1 / M2** alla fine della cucitura »Striscia da inserire per V810 = 5« »Striscia da inserire per V820 = 3« **7 =** **Modo sopraggitto:** p.es. (AC62AV1461) »Striscia da inserire per V810 = 7« »Striscia da inserire per V820 = 5« **8 =** **Modo rientro catenella:** Pegasus »Striscia da inserire per V810 = 7« »Striscia da inserire per V820 = 5« **9 =** **Modo rientro catenella:** Yamato »Striscia da inserire per V810 = 7« »Striscia da inserire per V820 = 5« **10 =** **Modo punto annodato:** Union Special (63900AMZ »in sostituzione dell'US80A«) e con macchine a punto annodato Refrey »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1« **13 =** **Modo punto annodato:** Pfaff (1425, 1525) »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1« **14 =** **Modo punto annodato:** Juki (5550-6, 5550-7) »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1« **15 =** **Modo rientro catenella:** Pegasus (SSC100) »Striscia da inserire per V810 = 7« »Striscia da inserire per V820 = 5« **16 =** **Modo sopraggitto:** macchine a braccio cilindrico rovesciato p.es. Yamato (FD62) »Striscia da inserire per V820 = 7« **17 =** **Modo punto catenella:** Pegasus (punti di sicurezza) »Striscia da inserire per V810 = 5« »Striscia da inserire per V820 = 3« **20 =** **Modo punto annodato:** Juki (LU1510-7 / DNU1541-7) »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1« **21 =** **Modo punto catenella con dispositivo di bloccaggio del punto:** Yamato (VG2730-156M) »Striscia da inserire per V810 = 5« »Striscia da inserire per V820 = 3« **22 =** **Modo punto annodato:** Brother (B-891) »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1« **23 =** **Modo punto annodato:** Dürkopp Adler (271...275) »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1« **24 =** **Modo punto catenella:** Pegasus (MHG-100) **25 =** **Modo punto annodato:** Juki (LU2210/LU2260) »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1« **26 =** **Modo punto annodato:** Jentschmann »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1« I modi 1, 11, 12, 18, 19 sono selezionabili, ma le loro funzioni corrispondono al modo 0!		26	0	5	C/C/C/B

Livello per il fornitore

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

Nota
Selezionando il modo di taglio tramite il parametro 290, il pannello di comando per l'operatore V810 o V820 collegato è automaticamente rilevato ed il numero della striscia corrispondente da inserire è selezionata tramite il parametro 291 o 292. Nel caso venga inserita una striscia differente, si può regolare il suo numero tramite il parametro 291 o 292, dopo aver selezionato il modo di taglio.

Parametro		Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
291	810	Selezione del numero della striscia da inserire per pannello di comando per l'operatore V810 (illustrazioni ved. capitolo "Strisce da inserire per pannello di comando per l'operatore V810/V820")		8	0	5 *)	A/A/A/A
292	820	Selezione del numero della striscia da inserire per pannello di comando per l'operatore V820 (illustrazioni ved. capitolo "Strisce da inserire per pannello di comando per l'operatore V810/V820")		10	0	3 *)	A/A/A/A
293	tF1	**Selezione della funzione d'ingresso tramite il tasto (A) "F1"sul pannello di comando per l'operatore V810/V820** 0 = Senza funzione 1 = Ago alto/basso 2 = Ago alto 3 = Punto singolo (punto d'imbastitura) 4 = Punto pieno 5 = Ago nella posizione 2 6...12 = Senza funzione 13 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità (per impulso) 14 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10 (continua) 15 = Taglia-nastro / forbici rapide (nel modo punto catenella e sopraggitto) 16 = Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto 17 = Soppressione/richiamo del regolatore del punto 18 = Senza funzione 19 = Azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina, se parametro 030 = >0.		19	0	17 *)	A/A/A/A
294	tF2	**Selezione della funzione d'ingresso tramite il tasto (B) "F2"sul pannello di comando per l'operatore V810/V820** Funzioni di tasto come sotto parametro 293		19	0	1 *)	A/A/A/A
295	nAm	Commutazione degli interruttori di prossimità per gli ingressi in2, in7, in8, in9		1	0	0	A/A/A/A
296	m08	Funzioni del segnale M8 0 = Segnale M8 disinserito 1 = Segnale **orlatore inserito** ad inizio cucitura con il **pedale in pos. -! –1 o -2** e durante la cucitura quando la **macchina è in marcia** 2 = Segnale **orlatore inserito** ad inizio cucitura con il **pedale in pos. –1 o -2** e rimane attivato durante la cucitura 3 = Segnale M8 come **coltello centrale** 4 = Segnale M8 con ago alto/basso 5 = Segnale M8 alternativamente con M3 con "forbici rapide" nel modo 16 sulle macchine a sopraggitto, se il parametro 232=1		5	0	0 *)	A/A/A/A

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

Livello per il fornitore

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

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

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!
**) 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.

Livello per il fornitore

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

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

*) Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!

**) 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.

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

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

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

Per le abbreviazioni ved. la pagina precedente!

Livello per il fornitore

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

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

Livello per il fornitore

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando per l'operatore

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
325 cti	Cancellare tutti i dati TEACH IN - Impostare il numero di codice 3112 dopo rete inserita - Premere il tasto E - Impostare il parametro 325 - Premere il tasto E - Impostare 3112 - Premere il tasto P - Viene visualizzato brevemente "deleted" ed emesso un breve segnale acustico - Premere il tasto P – tutti i programmi TEACH IN sono stati cancellati!					A/A/A/A
330 kA1	Accoppiamento del segnale A1 con l'alzapiedino oppure . con l'affrancatura 0 = Accoppiamento disinserito 1 = Accoppiamento con l'alzapiedino 2 = Accoppiamento con l'affrancatura 3 = Accoppiamento con l'alzapiedino e l'affrancatura		3	0	0	C/C/C/B
335 kA2	Accoppiamento del segnale A2 con l'alzapiedino oppure . con l'affrancatura 0 = Accoppiamento disinserito 1 = Accoppiamento con l'alzapiedino 2 = Accoppiamento con l'affrancatura 3 = Accoppiamento con l'alzapiedino e l'affrancatura		3	0	0	C/C/C/B
401 EEP	Memorizzazione immediata di tutti i dati variati - Impostare il numero di codice 3112 dopo rete inserita - Premere il tasto E - Impostare il parametro 401 - Premere il tasto E - Variare la visualizzazione da 0 a 1 - Premere il tasto E o P - Tutti i dati sono stati memorizzati		1	0	0	A/A/A/A
500 Sir	Richiamo della routine dell'installazione rapida SIR (ved. spiegazione sulla pagina 8!)					

10 Visualizzazione d'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.

Per i Vs. appunti:

11 Strisce da inserire per pannello di comando per l'operatore V810/V820

Strisce da inserire per pannello di comando per l'operatore V810

Strisce da inserire per pannello di comando per l'operatore V820

Nota

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

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 – 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

1(4)-040803 F/F/F/E (404301 IT)