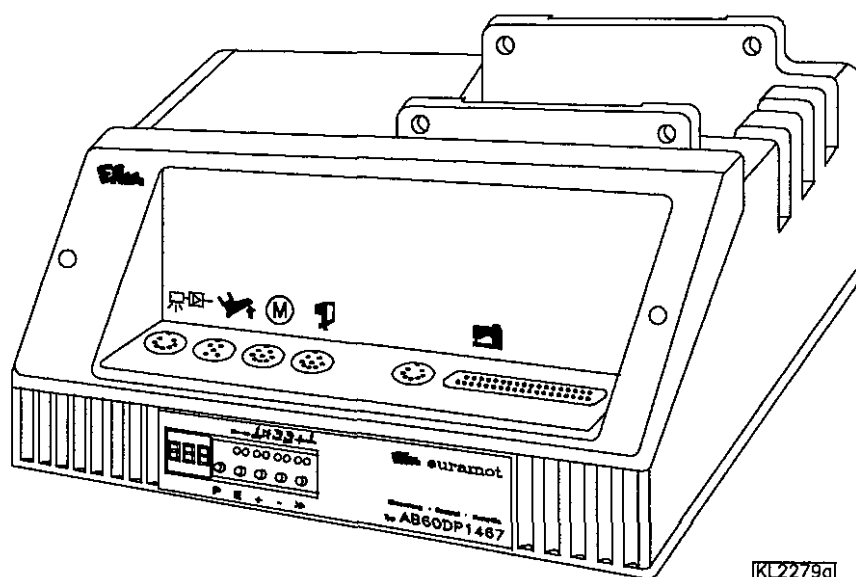


# EFKA euramot

PANNELLO DI COMANDO AB60D1467



KL2279a

## LISTA DEI PARAMETRI

SCHEMA DI COLLEGAMENTI  
DIAGRAMMI DELLE FUNZIONI

No. 404253 italiano

---

<b>Contenuto</b>	<b>Pagina</b>
<b>1. Tabella degli adattatori</b>	<b>1</b>
<b>2. Messa in funzione</b>	<b>2</b>
<b>3. Elementi di comando ed innesti a spina</b>	<b>3</b>
3.1 Posizione sul pannello di comando	3
3.2 Schema di collegamenti	4
3.3 Adattatori	7
<b>4. Diagrammi delle funzioni</b>	<b>19</b>
<b>5. Lista dei parametri</b>	<b>43</b>
5.1 VALORI PREREGOLATI DIPENDENTI DAL MODO	43
5.2 LIVELLO PER L'OPERATORE	44
5.3 LIVELLO PER IL TECNICO	46
5.4 LIVELLO PER IL FORNITORE	52

## 1. Tabella degli adattatori

Regolazione del decorso funzionale con il parametro 290										
Modello	Denominazione	Adattatore	Uscite					Ingressi		
	Transistori di potenza ==>		FL ST2/35	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	ML ST2/32	in1 ST2/7	in3 ST2/6	in4 ST2/8
0	<b>Punto annodato; p.es.</b> Brother (737-113, 737-913) Aisin (AD3XX, AD158, 3310, EK1) Pfaff (563, 953, 1050, 1180) Dürkopp Adler (210, 270)	1112814 1112815 1112841 1112845	FL FL FL FL	FA1 + FA1 + FA1 FA1 +	FA2 FA2 FA2 FA2	FW FW FW FW	- - ML -	- - - -	NHT NHT - NHT	- - FLEX EST
1	<b>Punto annodato; p.es. Singer</b> (591, 211U, 212U)	1112824	FL	-	FA2	FW	-	NHT	-	-
2	<b>Punto annodato; p.es. Singer (212 UTT)</b>	1112824	FL	-	FA	FSPL	-	NHT	-	-
3	<b>Punto annodato; p.es. Dürkopp-Adler (467)</b>		FL	FA	FSPL	FW	ML	NHT	-	-
4	<b>Punto catenella; Union Special</b> (34000 e 36200 »in sostituzione dell'US80A*)	1112865 1112905	FL FL	- -	FA-V FA-V	FW FW	ML ML	LSP LSP	LSP LSP	ENTK -
5	<b>Punto catenella; decorso parallelo</b> Yamato Kansai (RX 9803) Pegasus (W500/UT) Brother (FD3 B257) Global (CB2803-56) Rimoldi (F27)	1112818 1113130 1112821 1112822 1112866 1113096	FL FL FL FL FL FL	FA FA FA FA - FW	- - FA FA - FAO	FW FW FW FW FA FAU	- ML - - - ML	LSP LSP LSP LSP LSP -	- - - ENTK - -	- - - - - -
6	<b>Punto catenella; taglia-nastro / forbici rapide</b>		FL	M1	AH1	AH2	ML	-	-	-
7	<b>Sopraggitto;</b>		FL	M1	M2	AH	ML	-	-	-
8	<b>Rientro catenella; Pegasus</b>	1112827	-	PD ≤ -1	PD ≥ 1	-	-	LSP	N.AUTO	-
9	<b>Rientro catenella; Yamato (ABT3)</b> <b>Rientro catenella; Yamato (ABT13)</b>	1112826 1112898	- -	PD ≤ -1 PD ≤ -1	PD ≥ 1 PD ≥ 1	- -	- -	LSP LSP	N.AUTO N.AUTO	- -
10	<b>Punto annodato; p.es. Union Special</b> (63900AMZ »in sostituzione dell'US80A*)	1112823	FL	-	FA-V	FW	ML	-	-	-
11	<b>Inversione del senso di rotazione tramite pedale in pos. -2</b>		FL	DR-UK	PD=-2	ML	ML	N.POS	-	-
12	<b>Inversione del senso di rotazione tramite ingresso in3</b>		FL	DR-UK	PD=0	ML	ML	N.POS	DR-UK	-
13	<b>Punto annodato; Pfaff (1425)</b>	1113072	FL	FA	FSPL	FW	ML	NH	POS2	DB
14	<b>Punto annodato; p.es.</b> Juki (5550-6) Juki (5550-7)	1112816 1113132	FL FL	FA1+2 FA1+2	- FZ	FW FW	- -	- -	- -	- -

**Uscite:**

FL	=	Alzapiedino
FA1	=	Rasafilo pos. 1...1A
FA2	=	Rasafilo pos. 1A...2
FA1+2	=	Rasafilo pos. 1...2
FSPL	=	Apritensione
FA-R/FA-V	=	Rasafilo all'indietro/in avanti
ML	=	Macchina in marcia
FW	=	Scartafilo
AH/AH1/AH2	=	Taglia-nastro/taglia-nastro 1/2
DR-UK	=	Inversione del senso di rotazione
PD=0	=	Pedale in posizione 0
PD=-2	=	Soglia del pedale -2
FAO	=	Rasafilo superiore
FAU	=	Rasafilo inferiore
FZ	=	Tirafilo
PD ≥ 1	=	Soglie del pedale 1...12
PD ≤ -1	=	Soglie del pedale -1 / -2

**Ingressi:**

NHT	=	Ago alto/basso
EST	=	Punto singolo
FLEX	=	Alzapiedino esterno
N.POS	=	Velocità di posizionamento
N.AUTO	=	Velocità automatica
LSP	=	Arresto di sicurezza
DR-UK	=	Inversione del senso di rotazione
NH	=	Ago alto
POS2	=	Marcia alla posizione 2
DB	=	Limitazione della velocità n12
ENTK	=	Scaricare la catenella del crochet

Spiegazione delle abbreviazioni pagina 1 e del capitolo "Diagrammi delle funzioni"

---

## 2. Messa in funzione

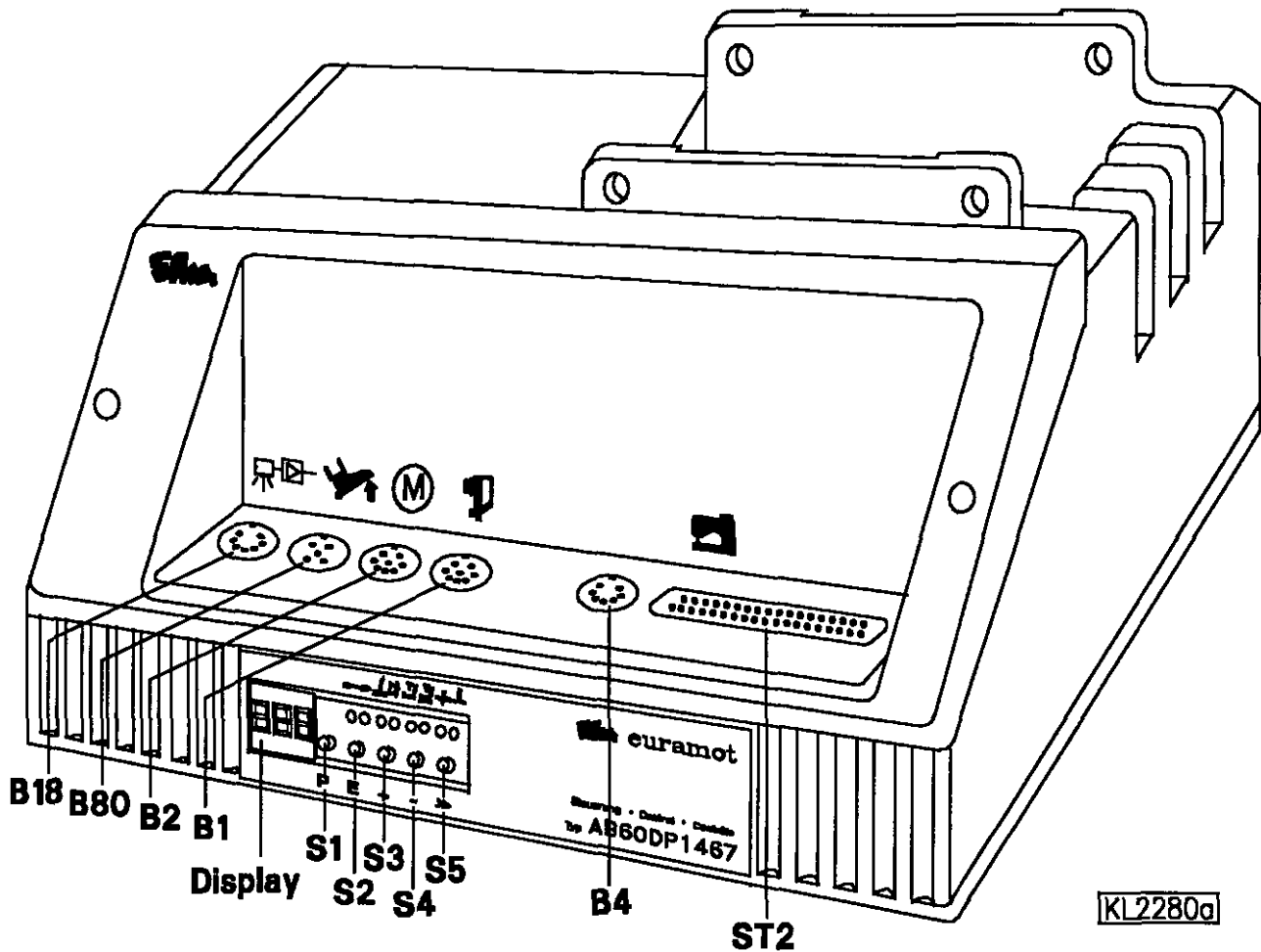
Prima della messa in funzione bisogna assicurare, verificare e/o regolare:

- **Il montaggio corretto del motore, del posizionatore e degli accessori eventualmente utilizzati**
- **La regolazione corretta del senso di rotazione del motore con il parametro 161**
- **La selezione corretta del taglio con il parametro 290**
- **La selezione corretta delle funzioni di tasto (ingressi) con i parametri 240...249**
- **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 dei ulteriori parametri importanti**
- **Iniziare la cucitura per memorizzare i valori regolati**

Per ulteriori informazioni consultare le istruzioni per l'uso!

### 3. Elementi di comando ed innesti a spina

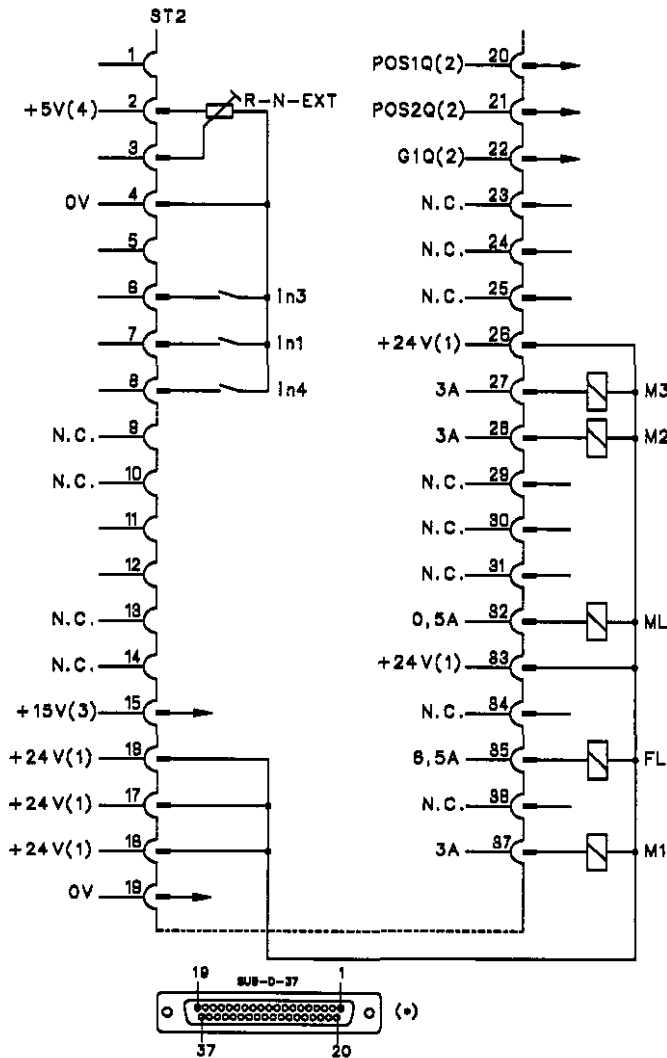
#### 3.1 Posizione sul pannello di comando



- B1 - Posizionatore
  - B2 - Trasduttore di commutazione per motore a corrente continua
  - B4 - Ingressi per tasti
  - B18 - Modulo fotocellula
  - B80 - Trasduttore di valori esterno
  - ST2 - Ingressi ed uscite per magneti/valvole elettromagnetiche/display/tasti ed interruttori
- S1..S5 - Tasti per la programmazione e la selezione delle funzioni
- Display - Indicazione di 3 cifre

### 3.2 Schema di collegamenti

#### Ingressi commutati a 0V



311150a

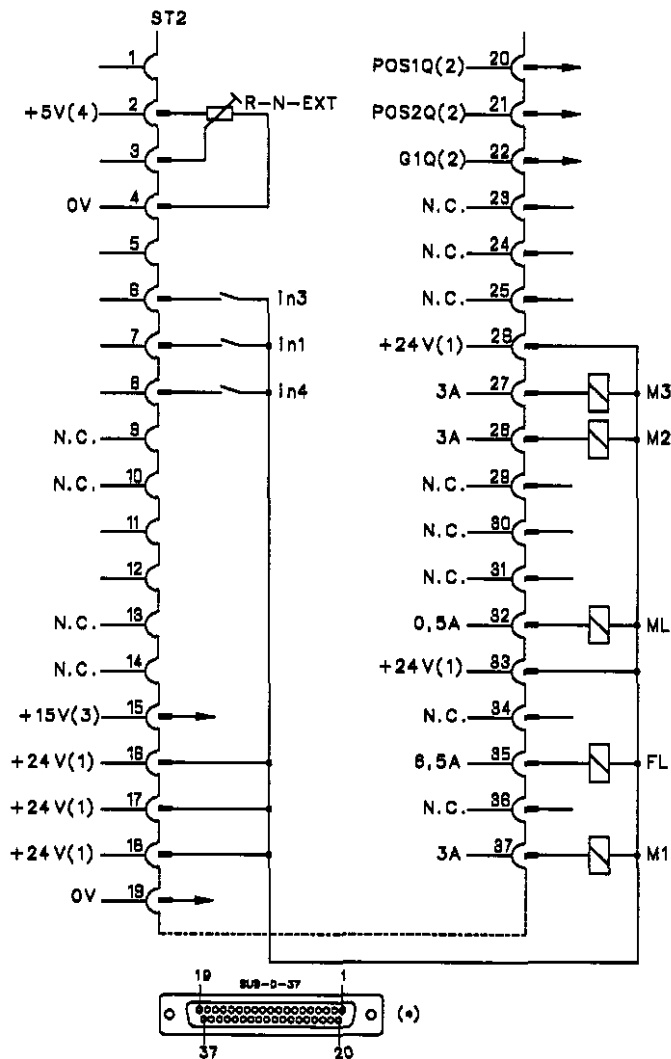


#### Attenzione!

Nel collegare le uscite far sì che la potenza totale d'una carica continua non sia superiore a 70VA!

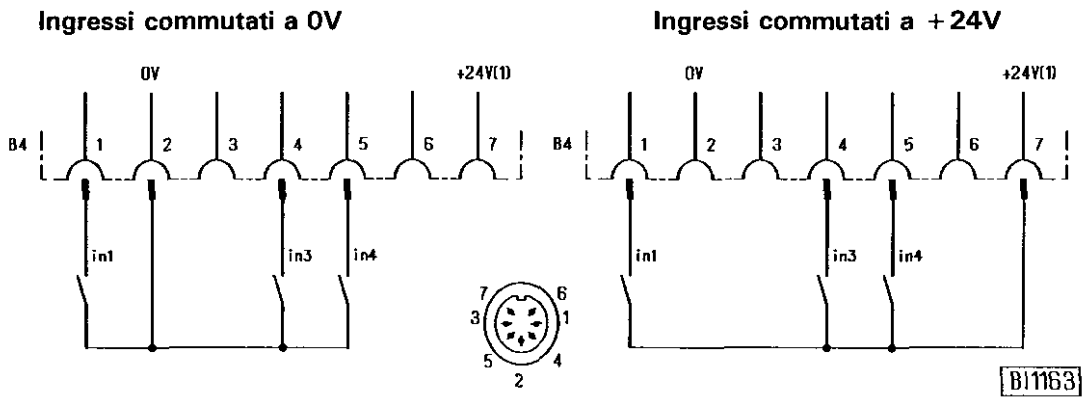
in1	- Ingresso 1	M1	- Uscita 1	POS1Q	- Posizione 1 invertita
in3	- Ingresso 3	M2	- Uscita 2	POS2Q	- Posizione 2 invertita
in4	- Ingresso 4	M3	- Uscita 3	GEN	- Impulsi di generatore
R-N-EXT	- Potenziometro esterno per la limitazione della velocità (50kΩ)	FL	- Alzapiedino		
		ML	- Macchina in marcia		

## Ingressi commutati a 24V

**Attenzione!**

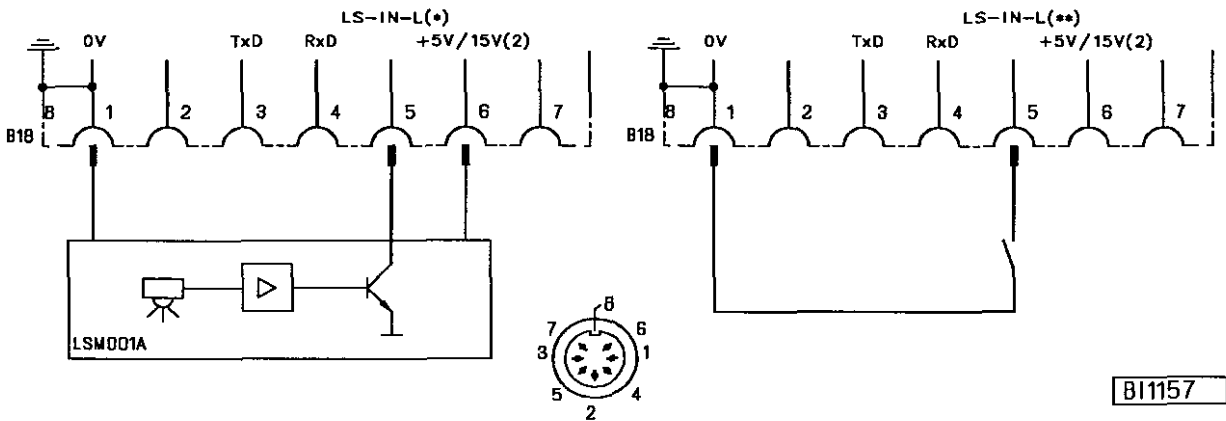
Nel collegare le uscite far sì che la potenza totale d'una carica continua non sia superiore a 70VA!

- 1) Tensione normale 24V, tensione a vuoto max. 36V
  - 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 e/o lato di saldatura della spina



in1 - Ingresso 1  
 in3 - Ingresso 3  
 in4 - Ingresso 4

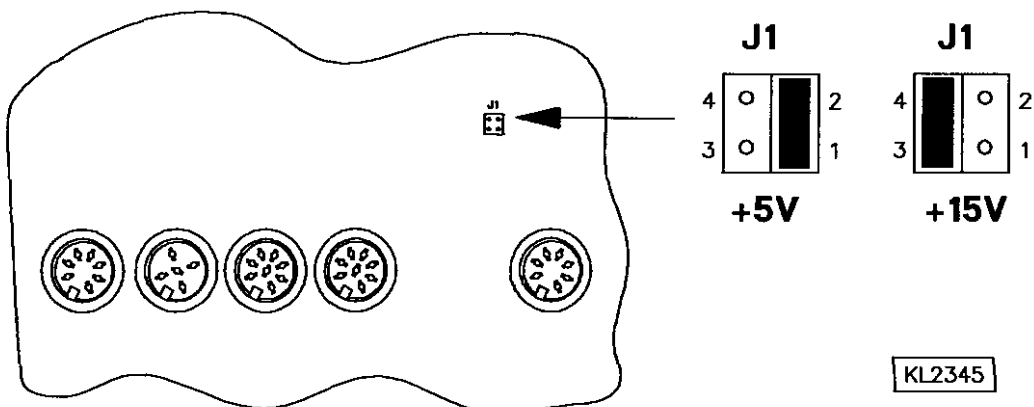
Le funzioni di tasto per tutti gli ingressi in1, in3 e in4 delle prese ST2 e B4 possono essere selezionate mediante i parametri 240, 242 e 243.



LSM001A - Modulo fotocellula a riflessione

- \* - Parametro 239 = 0 => Comando fotocellula è selezionato (riconosciuto se commutato a 0V)
- \*\* - Parametro 239 = 1...28 => Diverse funzioni di ingresso sono possibili sulla presa B18/5

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



KL2345

1) Tensione normale 24V, tensione a vuoto max. 36V  
 2) Tensione normale +5V, 100mA (può essere cambiata a +15V, 100mA)



### 3.3 Adattatori

**Nota:**

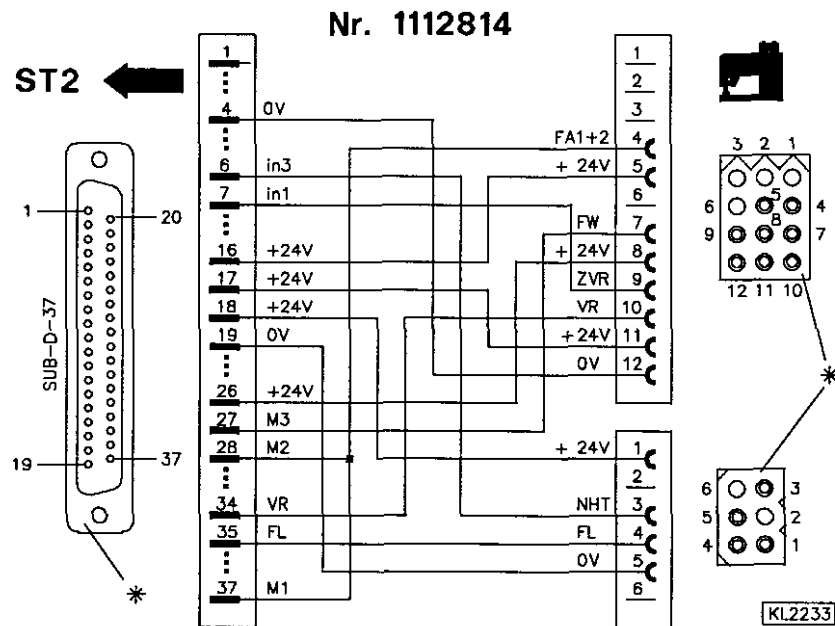
I seguenti adattatori hanno connessioni non usati dal pannello di comando AB60D.  
Vedi il capitolo **Schema di collegamenti** delle prese ST2 e B4 per comparare gli ingressi e le uscite attivi.

#### Adattatore per BROTHER classe 737-113 e 737-913

Regolazione del decorso funzionale  
Regolazione delle funzioni di tasto

Modo rasafilo  
Ingresso in3

=> Parametro 290 = 0  
=> Parametro 242 = 1

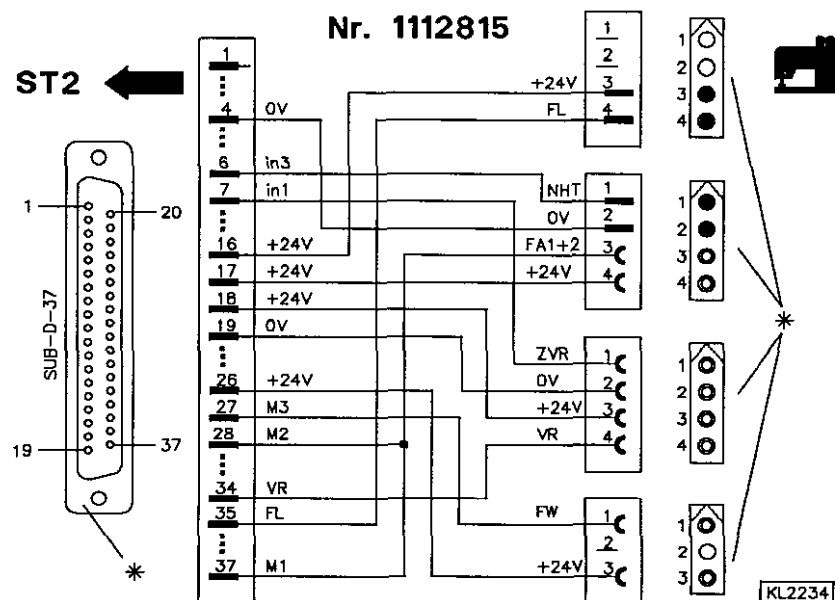


#### Adattatore per AISIN classi AD3XX, AD158, 3310 ed EK1

Regolazione del decorso funzionale  
Regolazione delle funzioni di tasto

Modo rasafilo  
Ingresso in3

=> Parametro 290 = 0  
=> Parametro 242 = 1



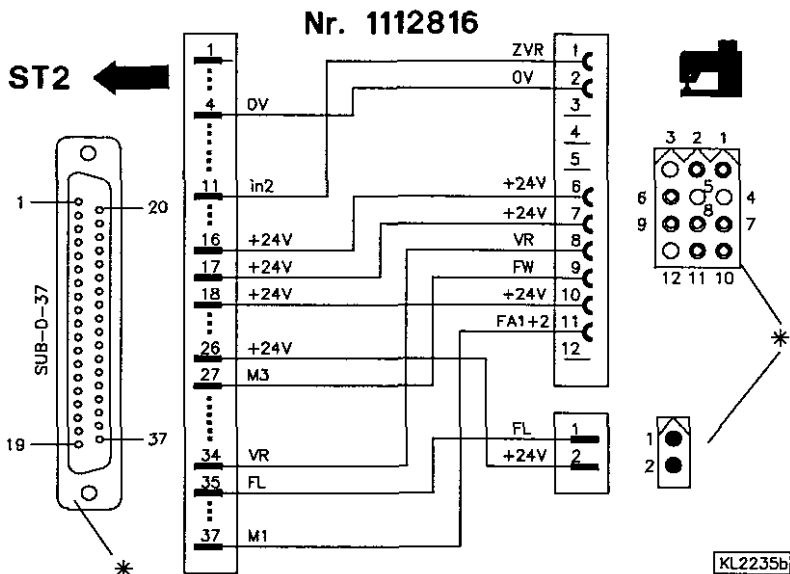
\*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

**Nota:**

Gli adattatori 1112816 e 1113132 possono essere utilizzati soltanto per segnali con alzapiedino e rasafilo.  
 L'affrancatura manuale è possibile solo se una delle uscite M1...M3 viene commutata mediante il parametro corrispondente ed il tasto viene collegato ad uno degli ingressi in1, in3 o in4 direttamente sulla spina a 37 poli.  
**L'ingresso in2 non è collegato!**

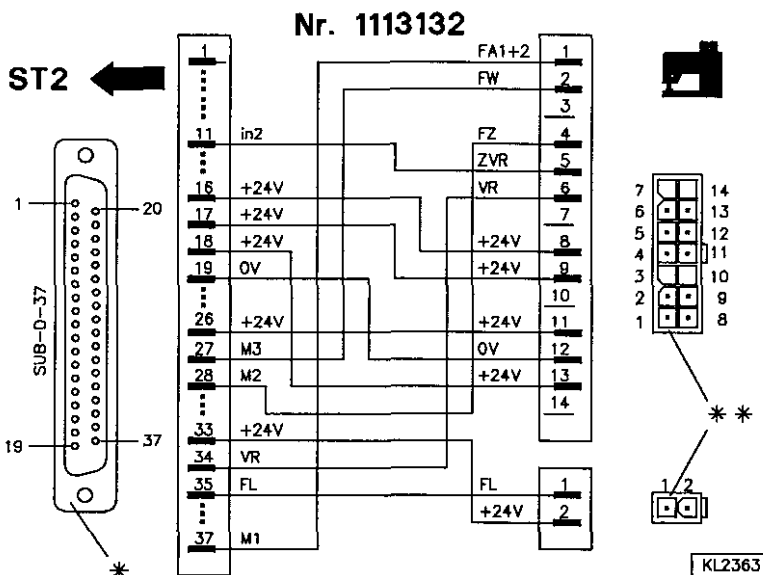
**Adattatore per JUKI classe 5550-4**

Regolazione del decorso funzionale      Modo rasafilo      => Parametro 290 = 14



**Adattatore per JUKI classe 5550-7**

Regolazione del decorso funzionale      Modo rasafilo      => Parametro 290 = 14

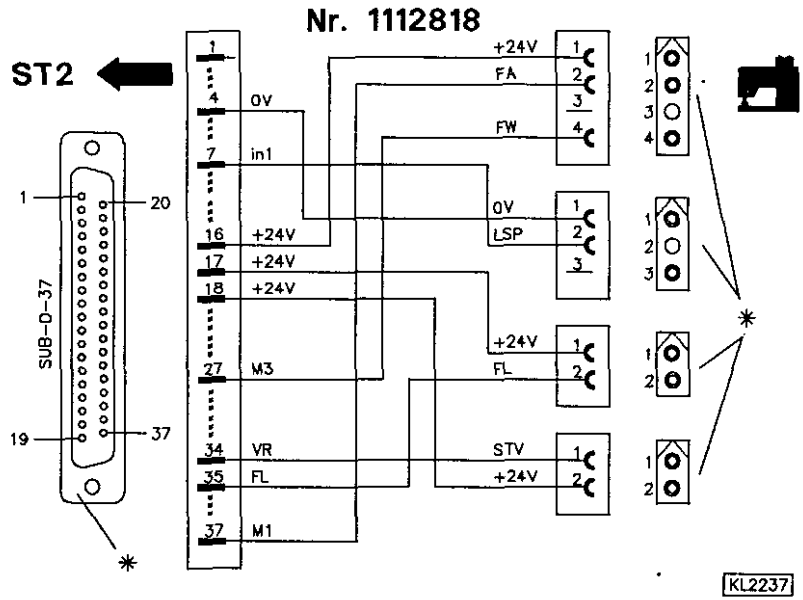


\* ) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

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

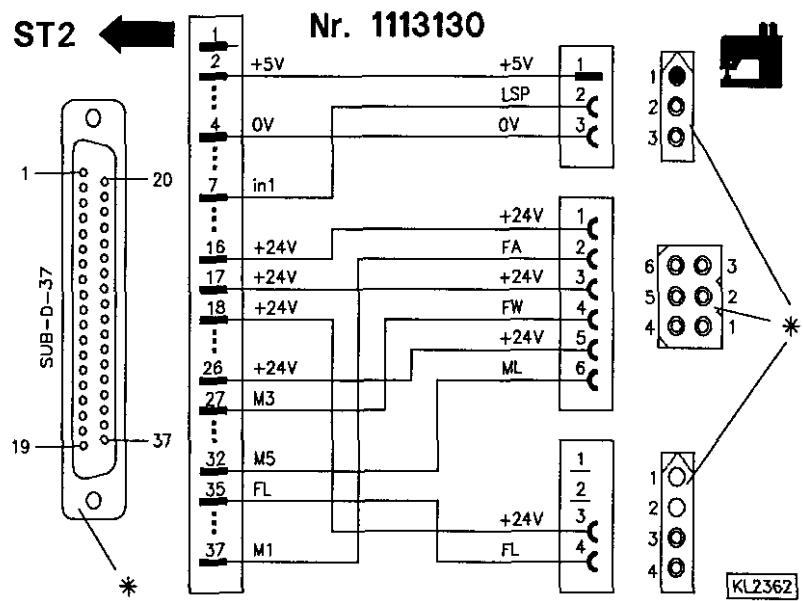
**Adattatore per macchine a punto catenella YAMATO**

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	=> Parametro 290 = 5
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	=> Parametro 240 = 7



**Adattatore per KANSAI classe RX9803**

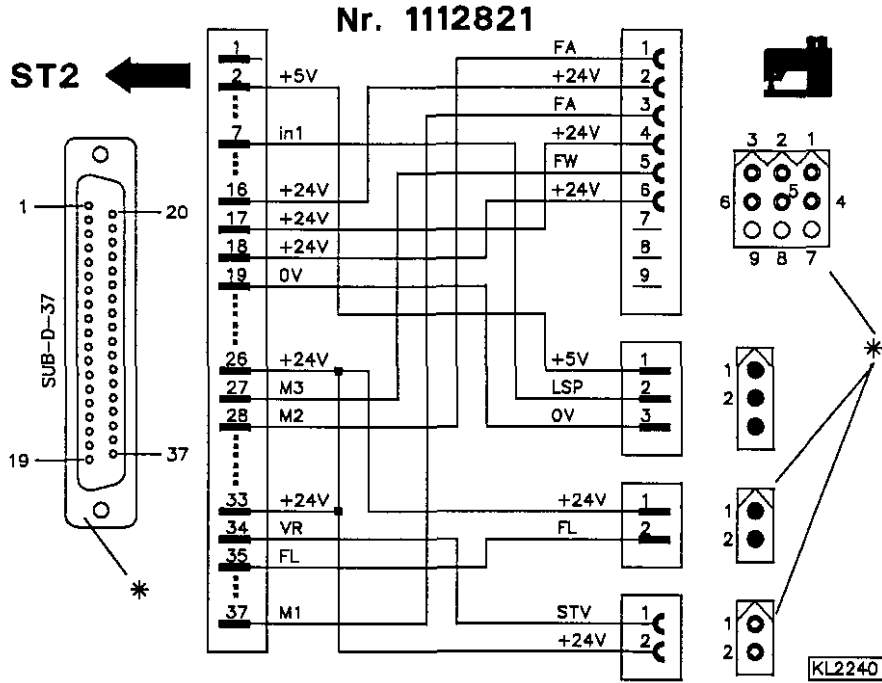
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	=> Parametro 290 = 5
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	=> Parametro 240 = 7



\*1) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

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

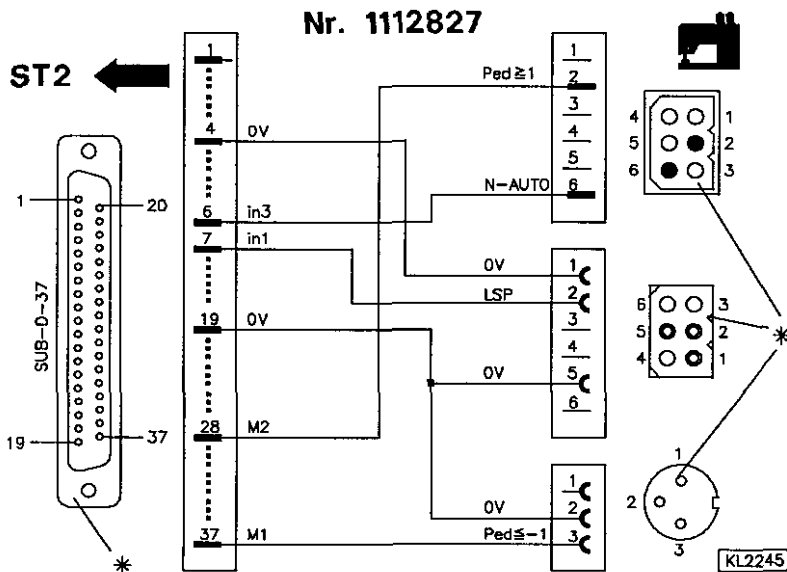
Regolazione del decorso funzionale Regolazione delle funzioni di tasto	Modo rasafilo Ingresso in1	= > Parametro 290 = 5 = > Parametro 240 = 7
---	-------------------------------	--



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

**Adattatore per macchine con rientro catenella PEGASUS**

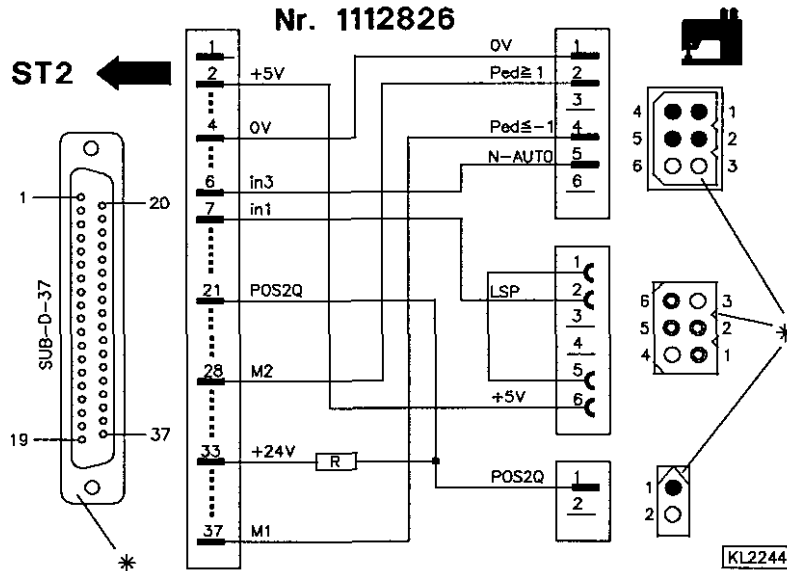
Regolazione del decorso funzionale Regolazione delle funzioni di tasto	Modo rasafilo Ingresso in1 Ingresso in3	= > Parametro 290 = 8 = > Parametro 240 = 6 = > Parametro 242 = 10
---	---	--



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

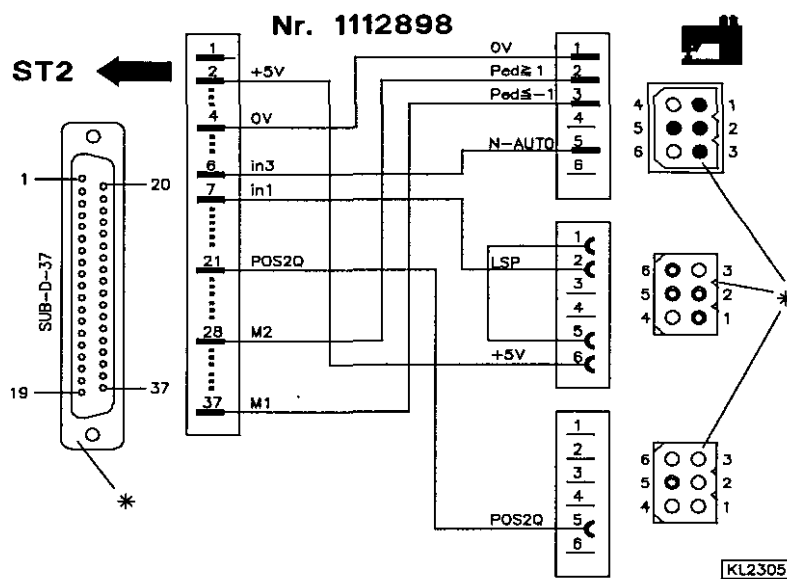
**Adattatore per macchine con rientro catenella YAMATO classe ABT3**

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	=> Parametro 290 = 9
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	=> Parametro 240 = 6
	Ingresso in3	=> Parametro 242 = 10



**Adattatore per macchine con rientro catenella YAMATO classe ABT13**

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	=> Parametro 290 = 9
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	=> Parametro 240 = 6
	Ingresso in3	=> Parametro 242 = 10



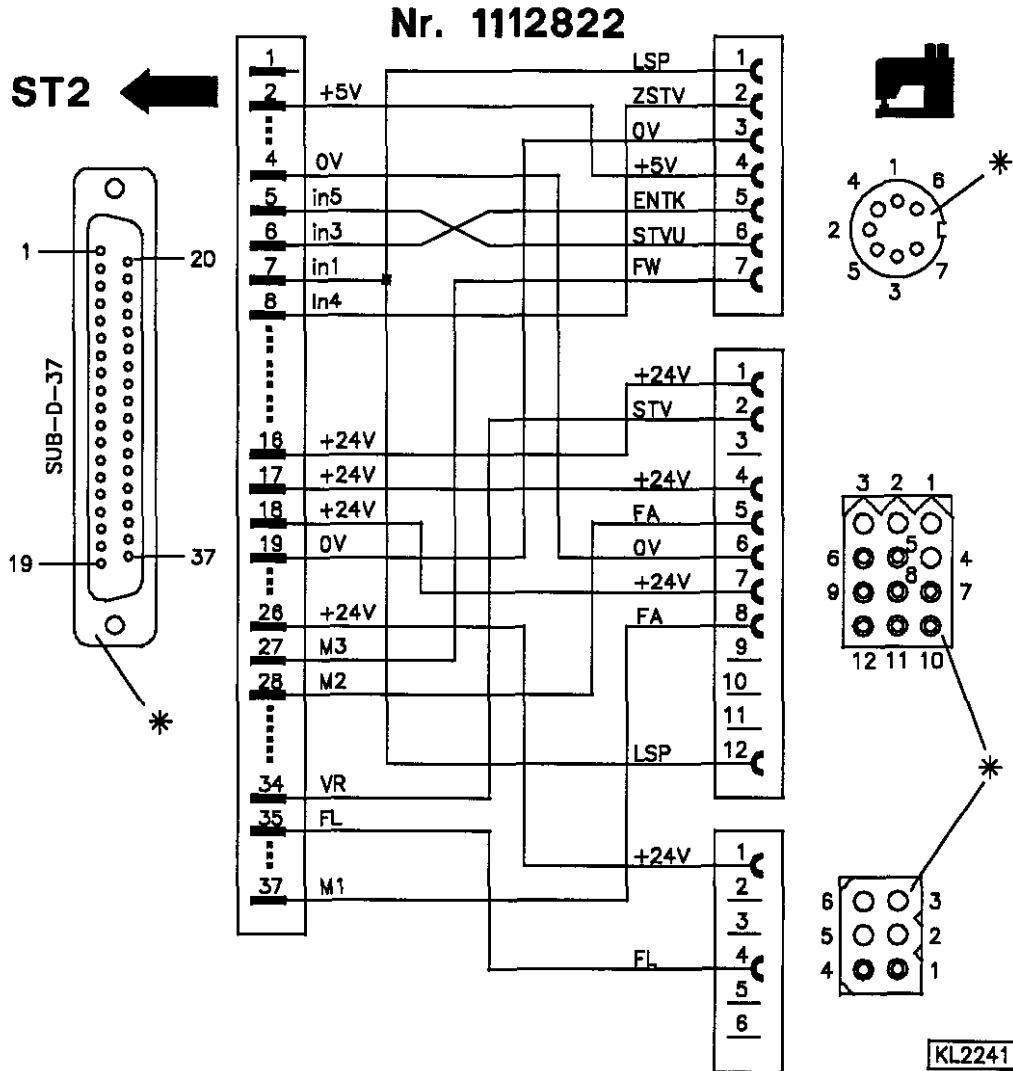
\*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

**Adattatore per BROTHER classe FD3 B257**

Regolazione del decorso funzionale  
 Regolazione delle funzioni di tasto

Modo rasafilo  
 Ingresso in1  
 Ingresso in3

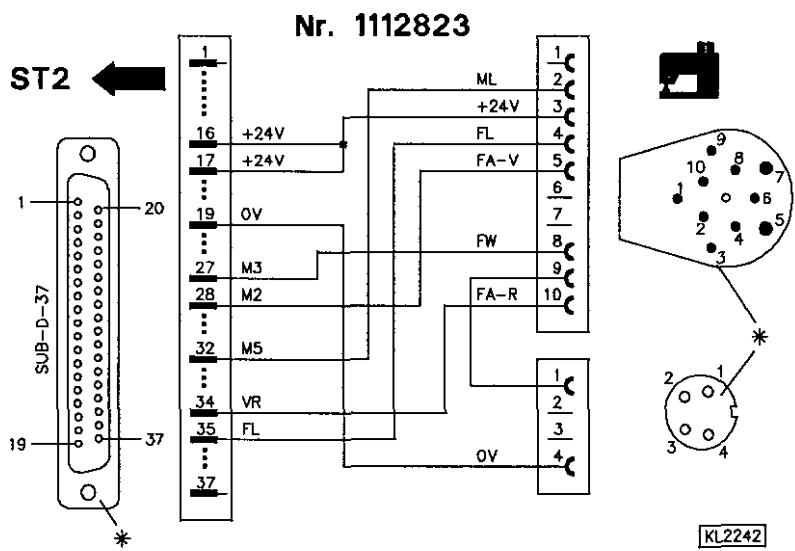
=> Parametro 290 = 5  
 => Parametro 240 = 7  
 => Parametro 242 = 18



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

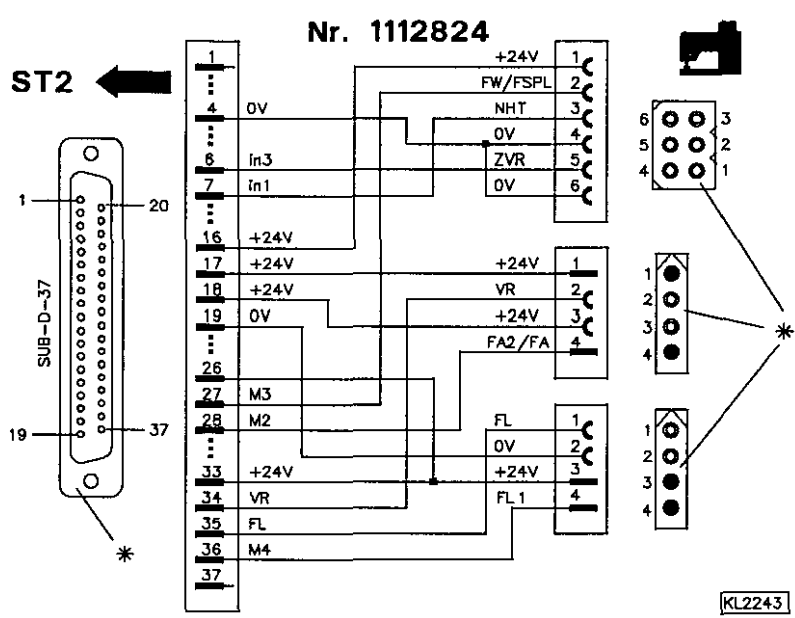
**Adattatore per UNION SPECIAL classe 63900AMZ**

Regolazione del decorso funzionale                      Modo rasafilo                      => Parametro 290 = 10



**Adattatore per SINGER classi 211, 212 e 591**

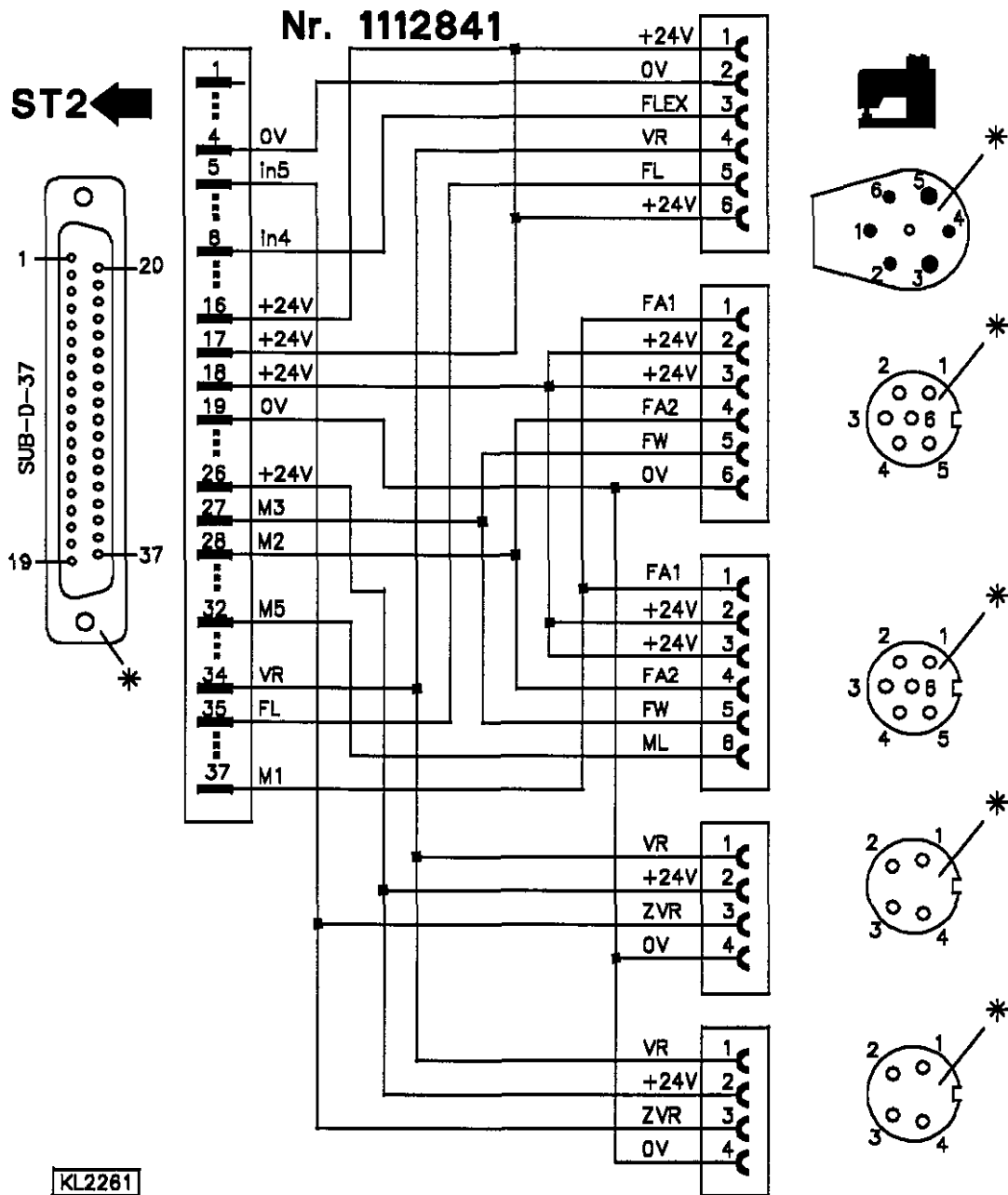
Regolazione del decorso funzionale (Singer cl. 591, 211U, 212U)                      Modo rasafilo                      => Parametro 290 = 1  
 Regolazione del decorso funzionale (Singer cl. 212UTT)                      Modo rasafilo                      => Parametro 290 = 2  
 Regolazione delle funzioni di tasto                      Ingresso in1                      => Parametro 240 = 1



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

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

Regolazione del decorso funzionale Regolazione delle funzioni di tasto	Modo rasafilo Ingresso in4	= > Parametro 290 = 0 => Parametro 243 = 12
---	-------------------------------	--



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

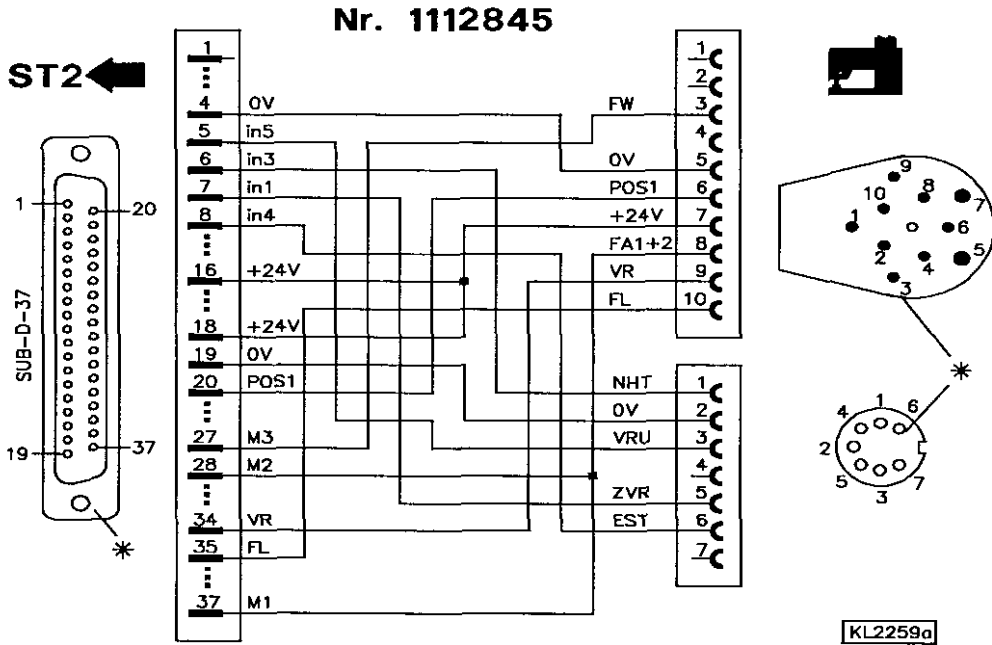


**Adattatore per DÜRKOPP ADLER classi 210, 270**

Regolazione del decorso funzionale  
Regolazione delle funzioni di tasto

Modo rasafilo  
Ingresso in3  
Ingresso in4

=> Parametro 290 = 0  
=> Parametro 242 = 1  
=> Parametro 243 = 3



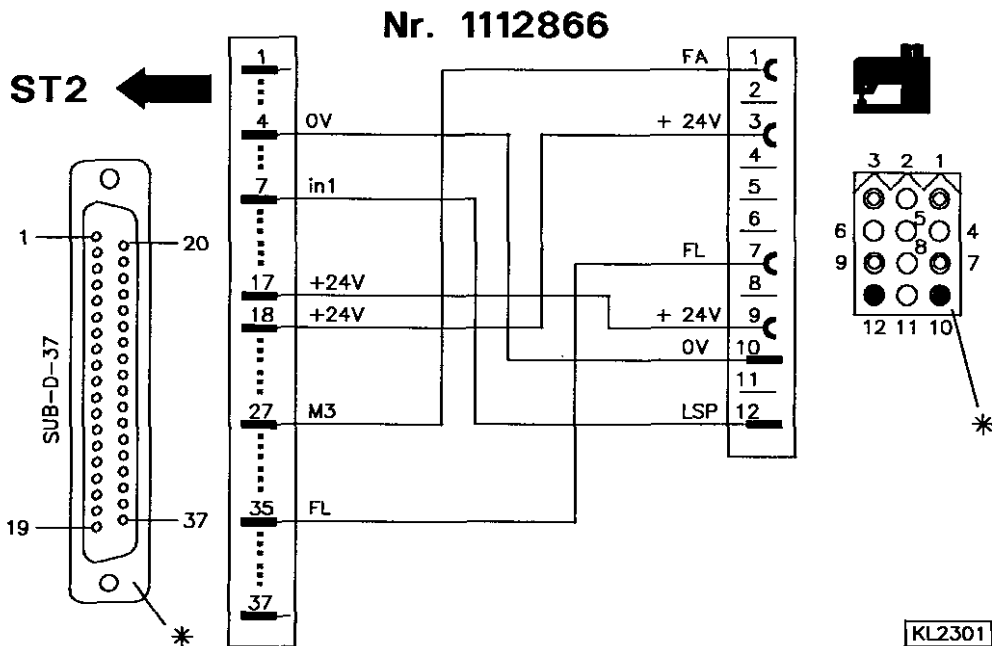
**Nota:** Il gruppo tasti Dürkopp-Adler può essere collegato direttamente alla presa B4 del pannello di comando e le funzioni d'ingresso corrispondenti possono essere selezionate con i parametri 240/242/243!

**Adattatore per GLOBAL classe CB2803-56**

Regolazione del decorso funzionale  
Regolazione delle funzioni di tasto

Modo rasafilo  
Ingresso in8

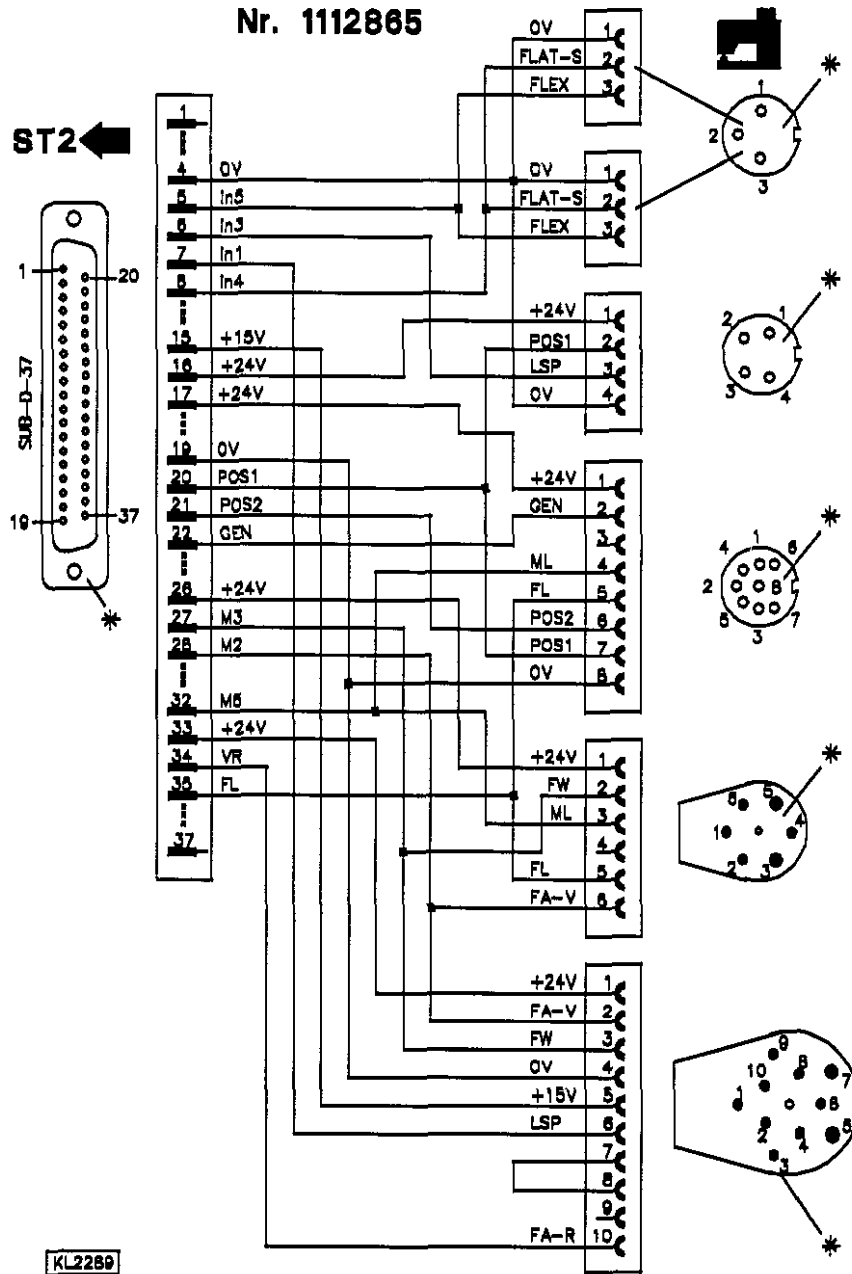
=> Parametro 290 = 5  
=> Parametro 240 = 6



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

**Adattatore per Union Special classi 34000 e 36200**

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	=> Parametro 290 = 4
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	=> Parametro 240 = 6
	Ingresso in3	=> Parametro 242 = 6
	Ingresso in4	=> Parametro 243 = 18



- 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 scaricare la catenella del crochet corrisponde alla funzione flatseamer (FLAT-S)

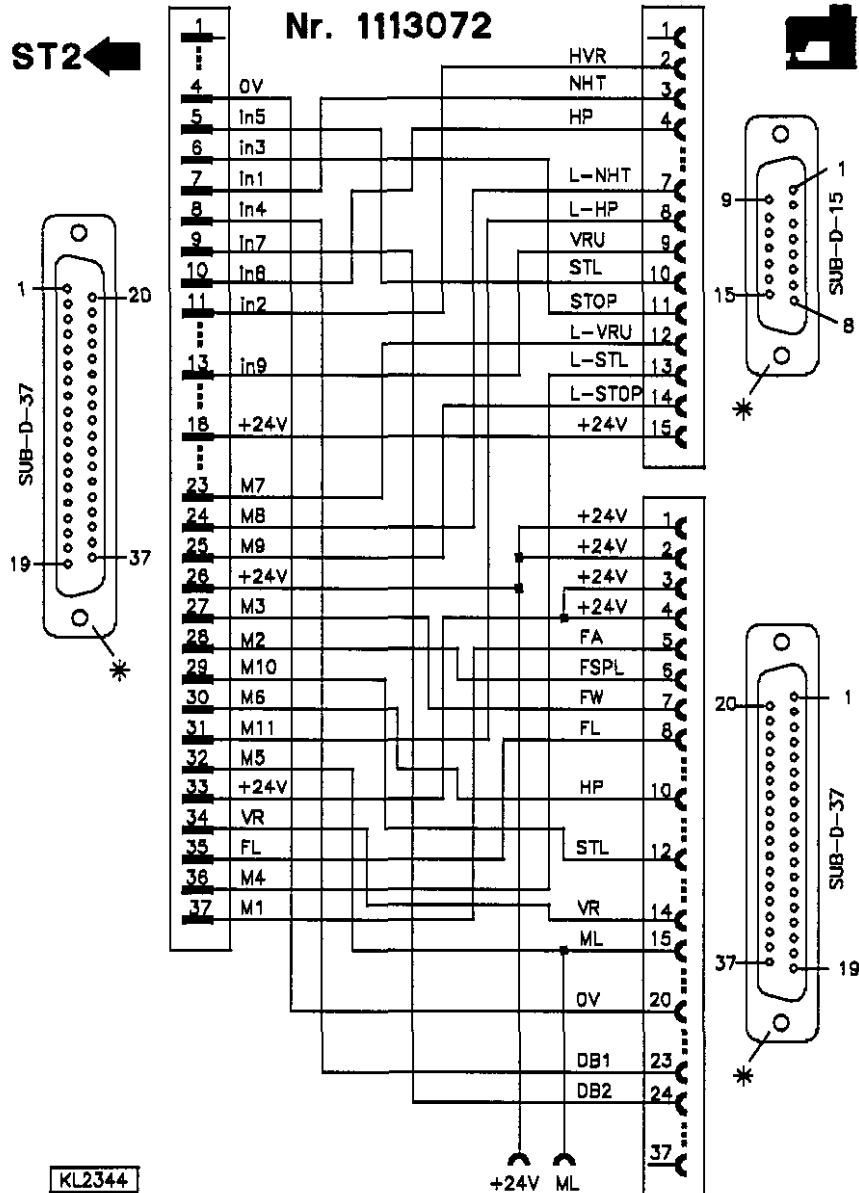
\*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2) e delle altre prese.

## Adattatore per PFAFF classe 1425

Regolazione del decorso funzionale  
Regolazione delle funzioni di tasto

Modo rasafilo  
Ingresso in1  
Ingresso in3  
Ingresso in4

=> Parametro 290 = 13  
=> Parametro 240 = 2  
=> Parametro 242 = 24  
=> Parametro 243 = 11



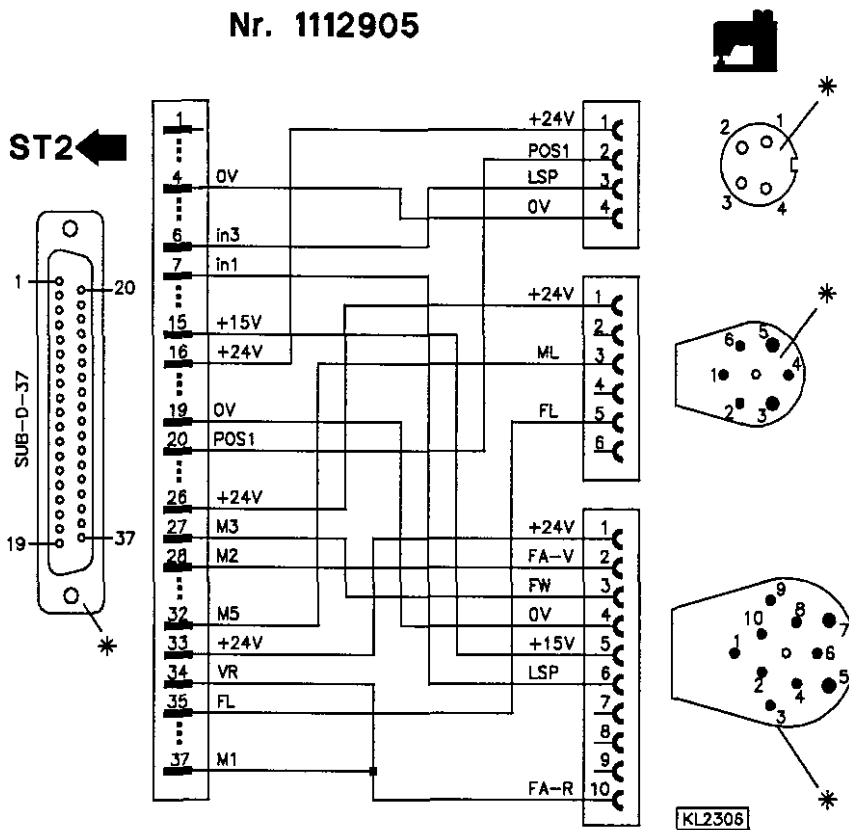
- in1** = Ingresso ago alto  
**in3** = Ingresso ago si muove dalla posizione 1 alla posizione 2  
**in4** = Ingresso limitazione della velocità n12 con pedale

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

**Adattatore per Union Special classi CS100 e FS100**

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	= > Parametro 290 = 4
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	= > Parametro 240 = 6
	Ingresso in3	= > Parametro 242 = 6

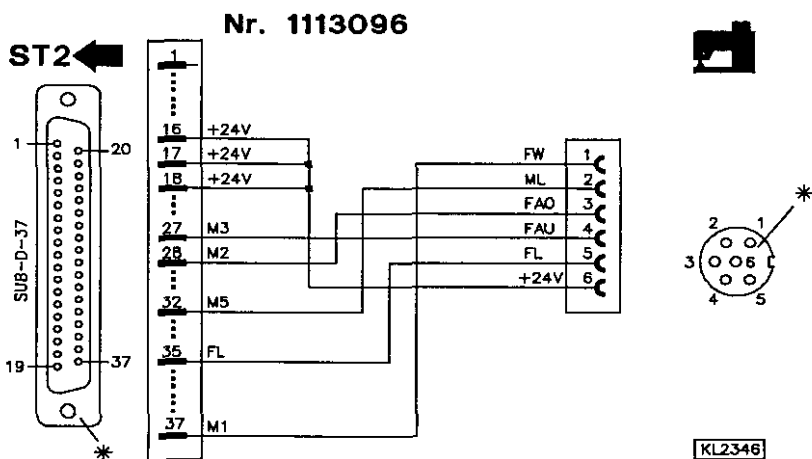
**Nr. 1112905**



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 RIMOLDI classe F27**

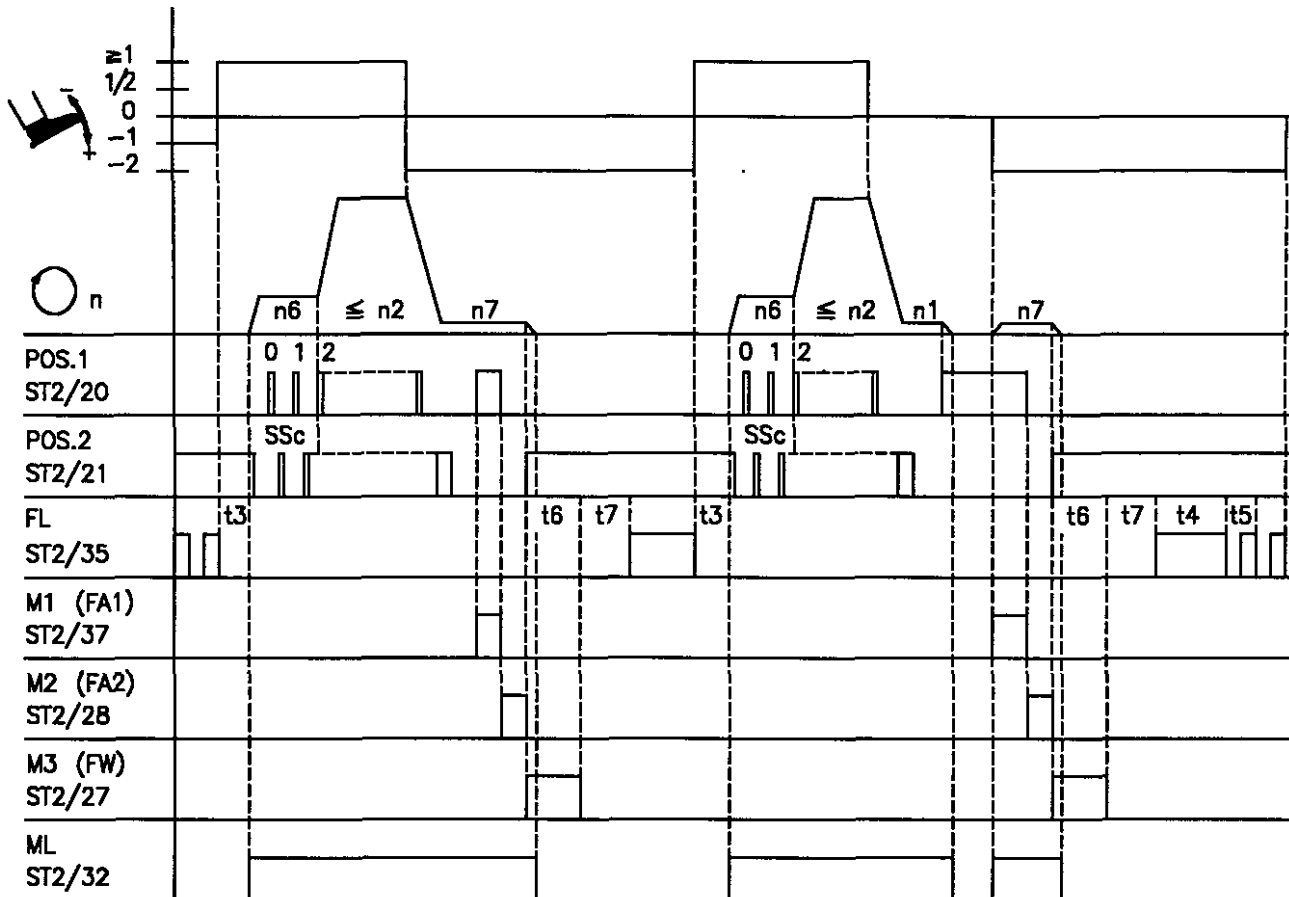
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	= > Parametro 290 = 5
------------------------------------	---------------	-----------------------



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

#### 4. Diagrammi delle funzioni

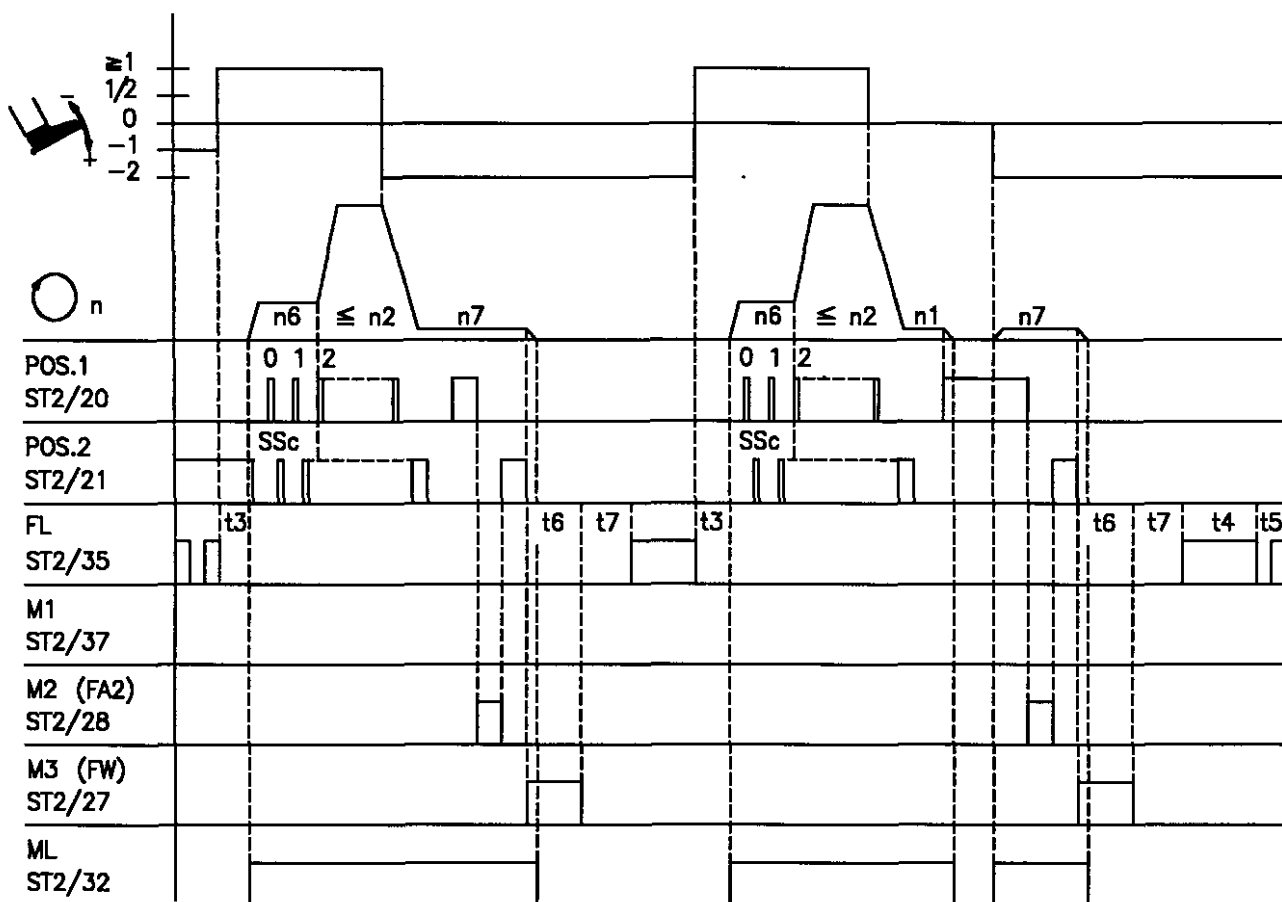
Modo 0 (punto annodato)



0251/MODE-0

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
	Modo 0 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti Segnale M1 rasafilo pos.1...pos.1A	290 = 0 145 = OFF	Tasto S2 Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115	
n7	Velocità di taglio	116	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato	202	
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203	
t5	Cadenza del sollevamento del piedino	204	
t6	Tempo dell'inserimento dello scartafilo	205	
t7	Ritardo all'inserimento del piedino dopo lo scartafilo	206	
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100	

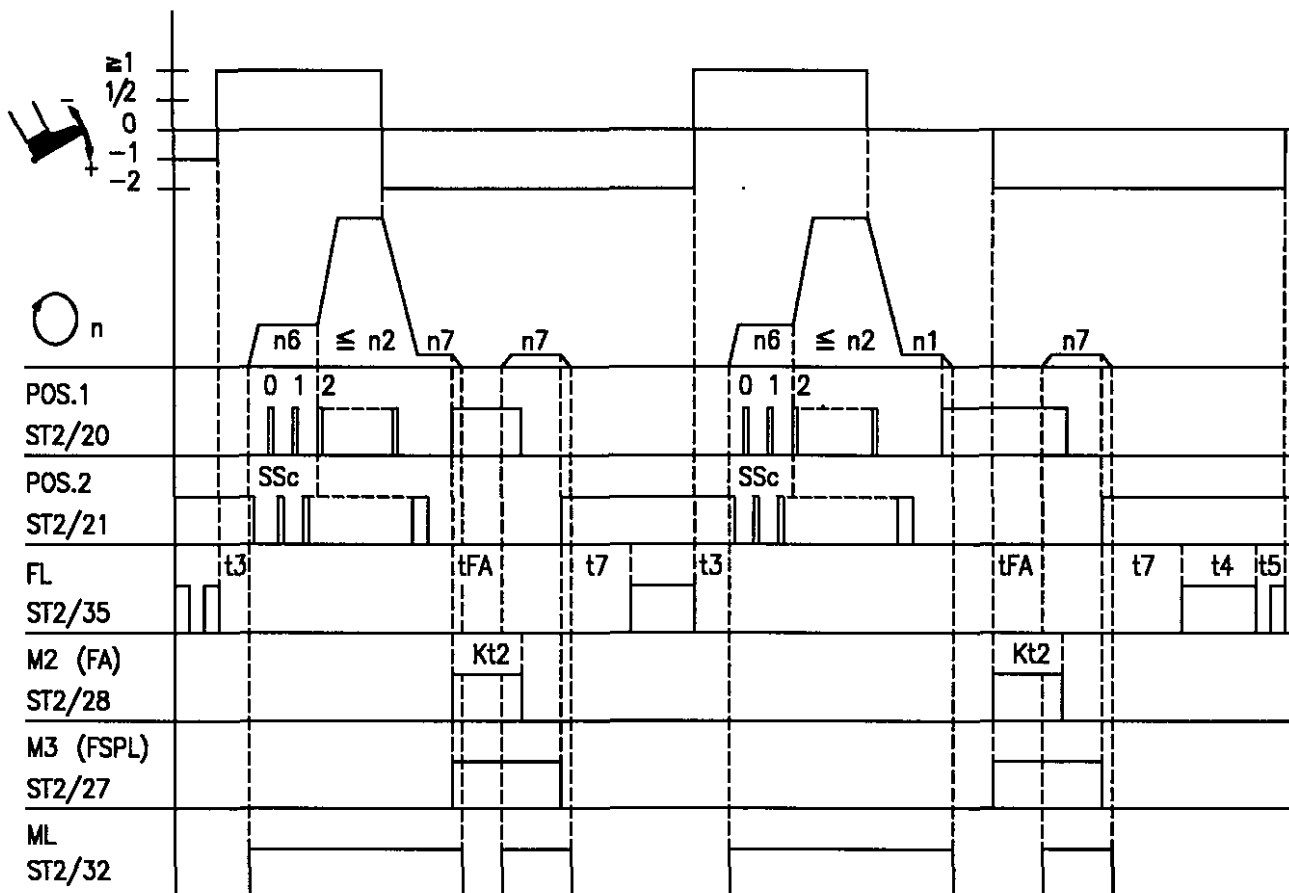
Modo 1 (punto annodato)



0251/MODE-1

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
	Modo 1 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti	290 = 1	Tasto S2 Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115	
n7	Velocità di taglio	116	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato	202	
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203	
t5	Cadenza del sollevamento del piedino	204	
t6	Tempo dell'inserimento dello scartafilo	205	
t7	Ritardo all'inserimento del piedino dopo lo scartafilo	206	
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100	

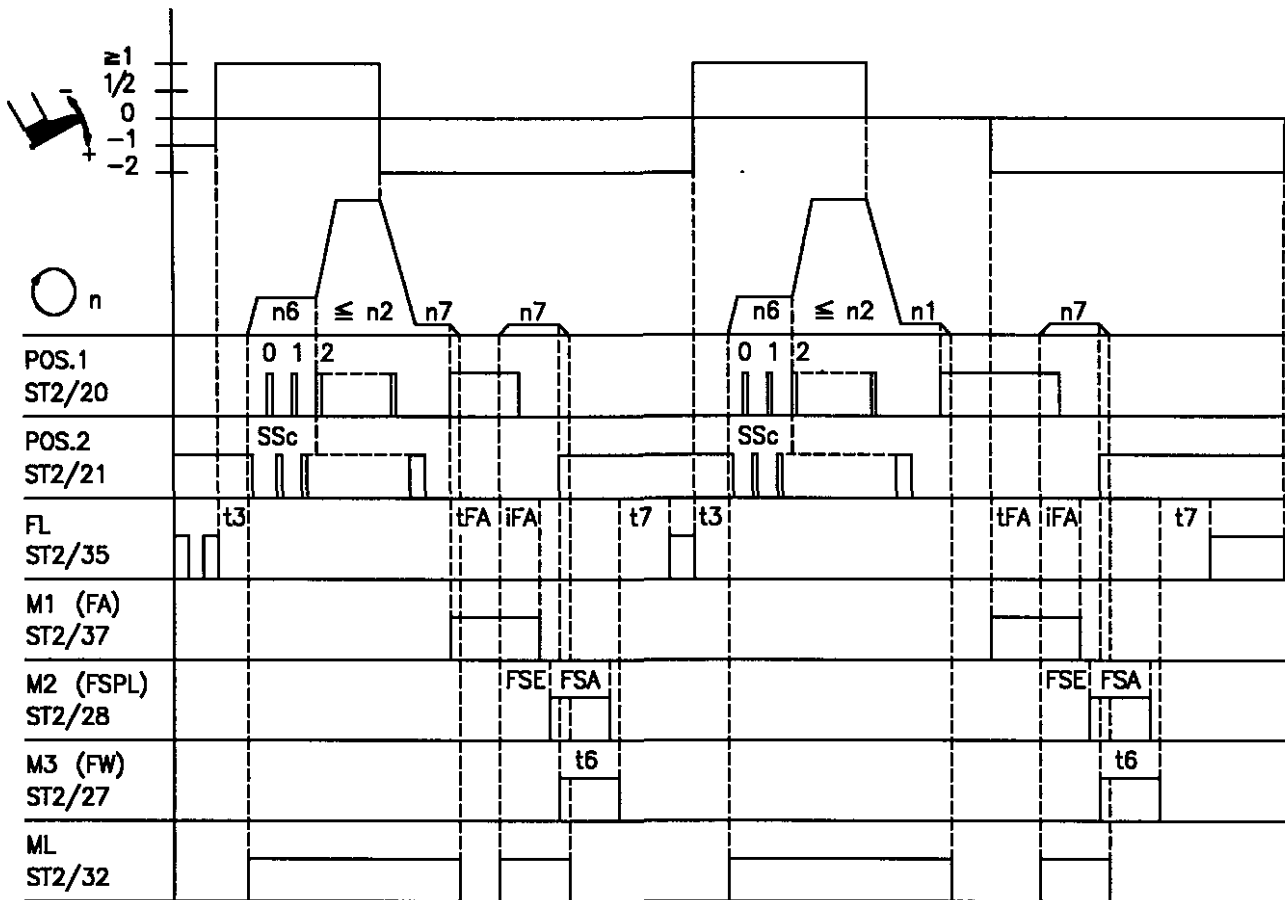
## Modo 2 (punto annodato)



0251/MODE-2

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
	Modo 2 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo inserito	290 = 2	Tasto S2 Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115	
n7	Velocità di taglio	116	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato	202	
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203	
t5	Cadenza del sollevamento del piedino	204	
t7	Ritardo all'inserimento del piedino dopo lo scartafilo	206	
tFA	Tempo di arresto per il rasafilo	253	
kt2	Tempo dell'inserimento uscita M1	283	
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100	

Modo 3 (punto annodato)

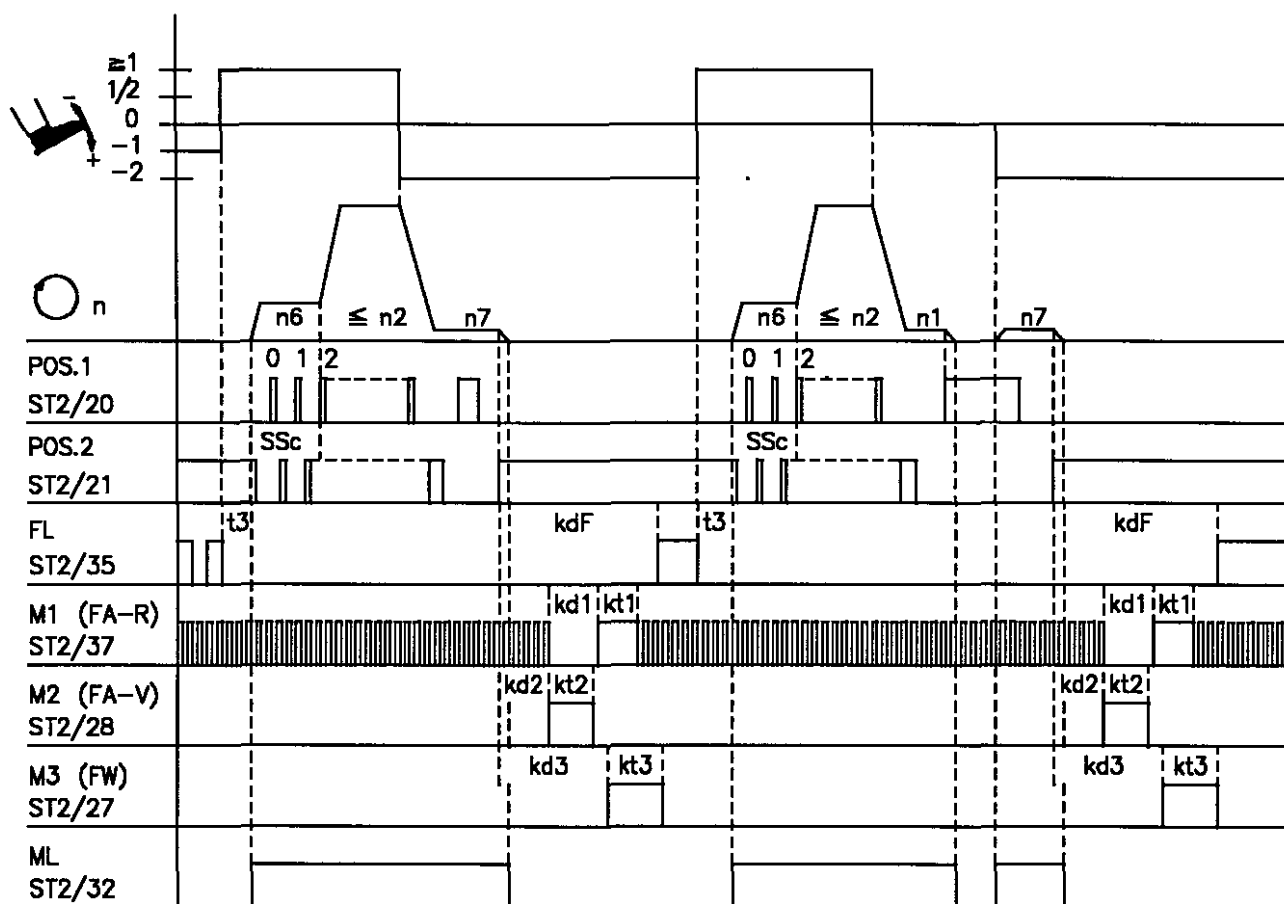


0251/MODE-3

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
	Modo 3 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti	290 = 3	Tasto S2 Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115	
n7	Velocità di taglio	116	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato	202	
t6	Tempo dell'inserimento dello scartafilo	205	
t7	Ritardo all'inserimento del piedino dopo lo scartafilo	206	
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	250	
FSA	Tempo dell'inserimento dell'apritensione	251	
FSE	Ritardo all'apritensione dipendente dall'angolo	252	
tFA	Tempo d'arresto per il rasafilo	253	
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100	



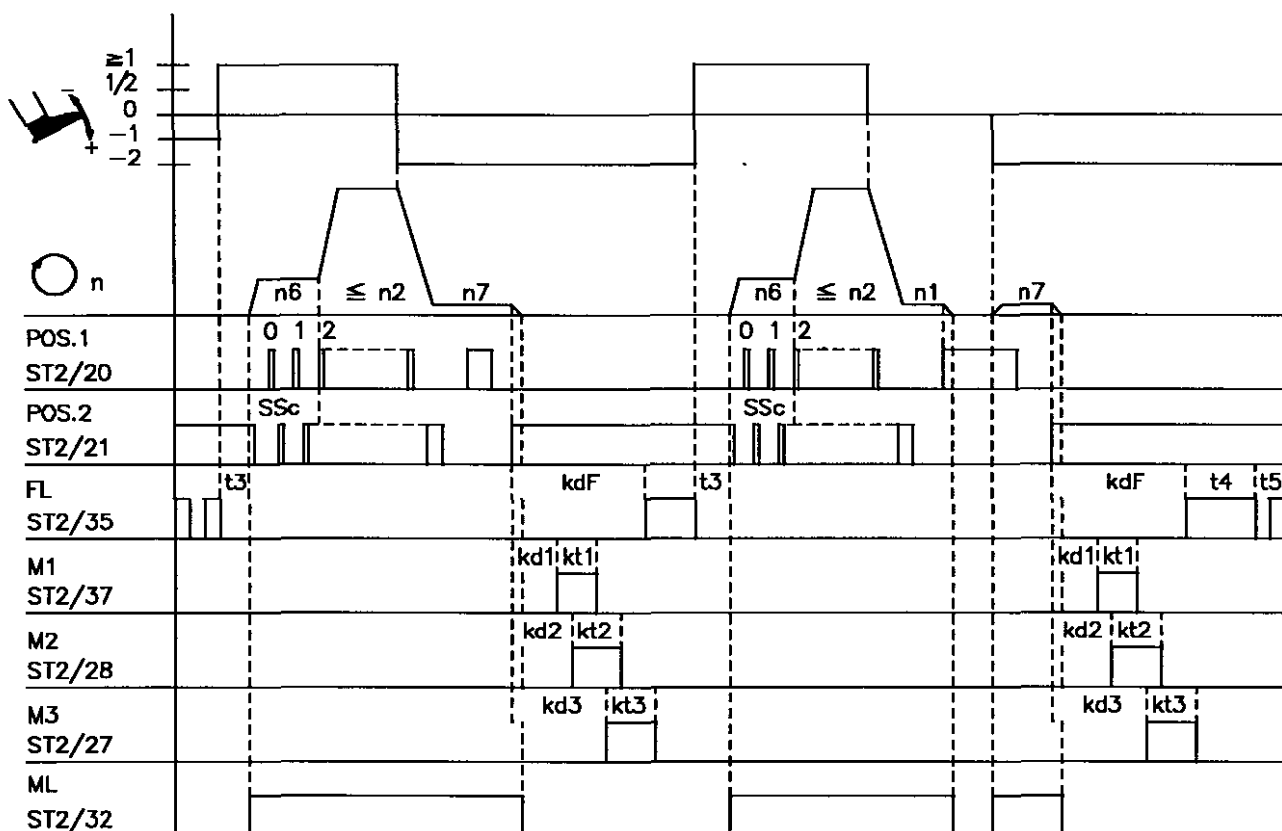
## Modo 4 (punto catenella)



0251/MODE-4

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
	Modo 4 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti Segnale "macchina in marcia" disinserito	290 = 4 147 = 0	Tasto S2 Tasto S3
n1 n2 n6 n7	Velocità di posizionamento Velocità massima Velocità della partenza lenta "softstart" Velocità di taglio	110 111 115 116	
t3 kd1 kt1 kd2 kt2 kd3 kt3 kdF SSc	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato Tempo di ritardo del rasafilo all'indietro M1 Tempo dell'inserimento del rasafilo all'indietro M1 Tempo di ritardo del rasafilo in avanti M2 Tempo dell'inserimento del rasafilo in avanti M2 Tempo di ritardo dello scartafilo M3 Tempo dell'inserimento dello scartafilo M3 Ritardo all'inserimento del piedino Punti della partenza lenta "softstart"	202 280 281 282 283 284 285 288 100	

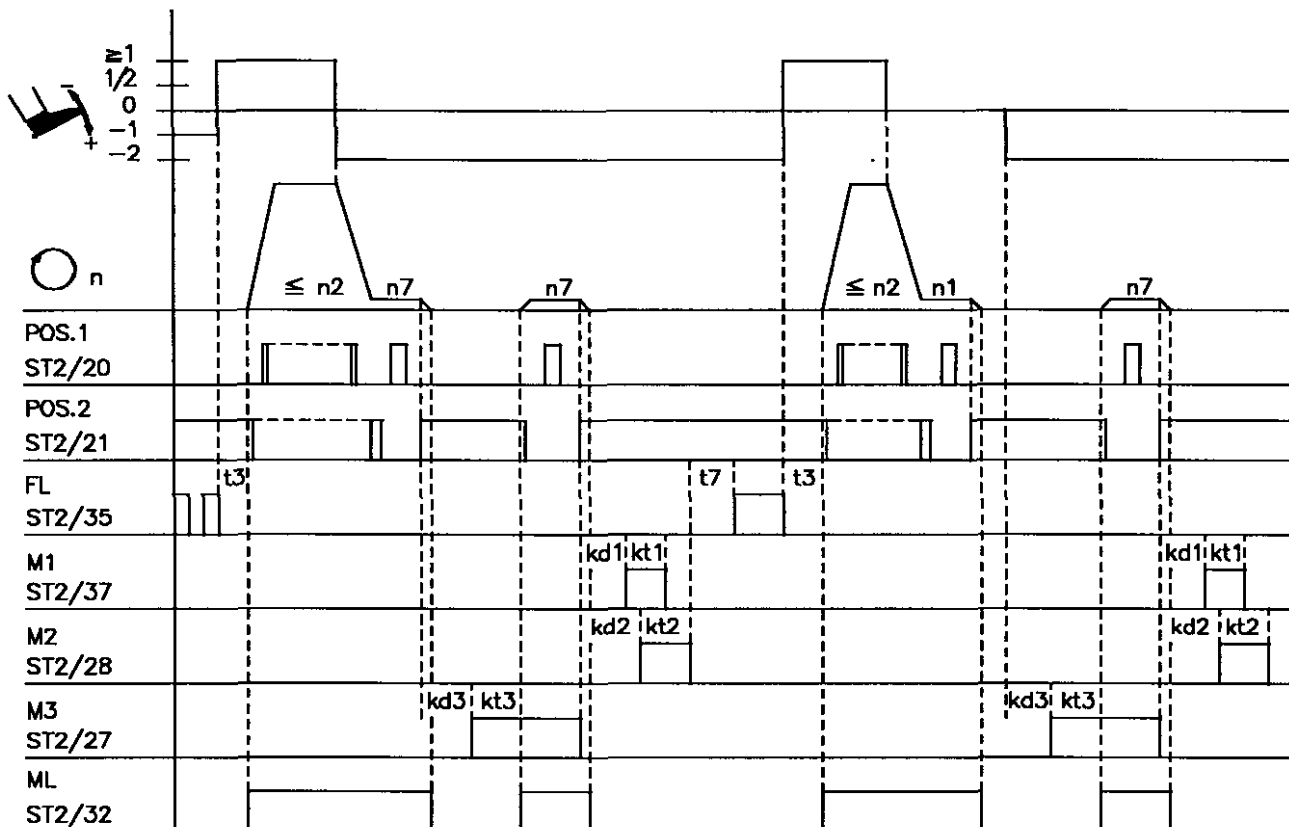
Modo 5 (punto catenella) parametro 196 = 0



0251/MODE-5a

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
	Modo 5 Punto catenella generale Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti	290 = 5 196 = 0	Tasto S2 Tasto S3
n1 n2 n6 n7	Velocità di posizionamento Velocità massima Velocità della partenza lenta "softstart" Velocità di taglio	110 111 115 116	
t3 t4 t5 kd1 kt1 kd2 kt2 kd3 kt3 kdF SSc	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato Inserimento completo dell'alzapiedino Cadenza del sollevamento del piedino Tempo di ritardo del rasafilo M1 Tempo dell'inserimento del rasafilo M1 Tempo di ritardo del rasafilo M2 Tempo dell'inserimento del rasafilo M2 Tempo di ritardo dello scartafilo M3 Tempo dell'inserimento dello scartafilo M3 Ritardo all'inserimento del piedino Punti della partenza lenta "softstart"	202 203 204 280 281 282 283 284 285 288 100	

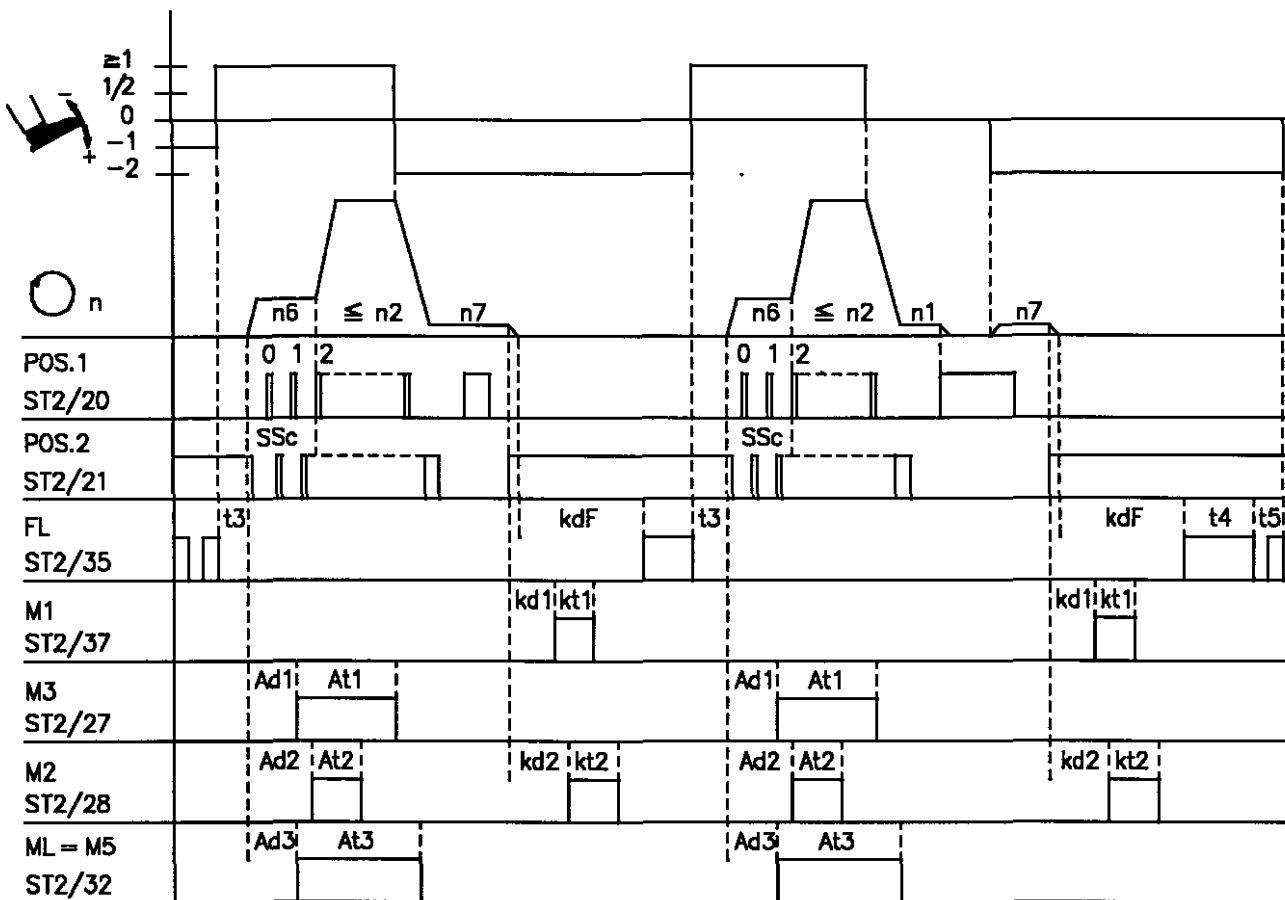
## Modo 5 (punto catenella) parametro 196 = 1



0251/MODE-5b

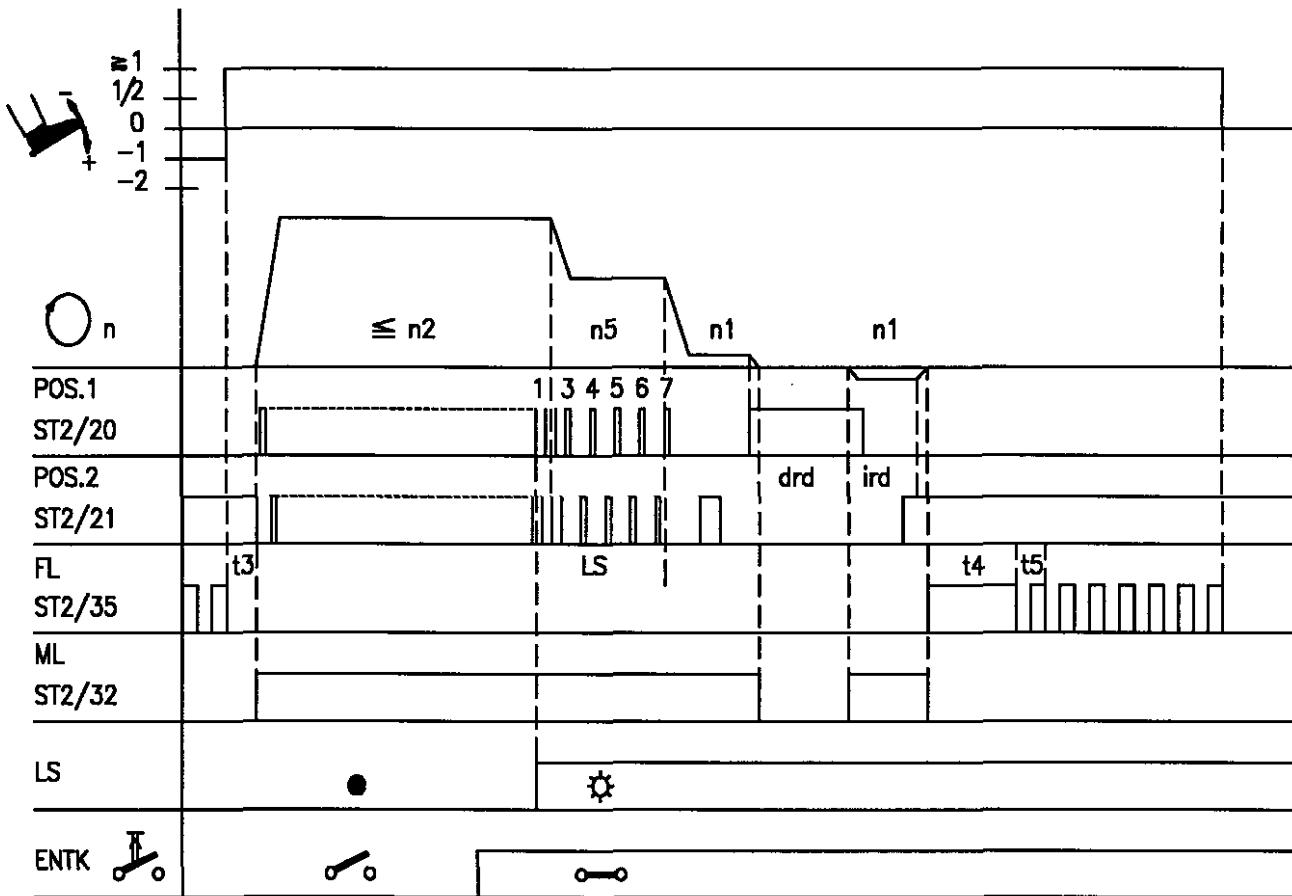
Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
	Modo 5 Punto catenella Pegasus Rasafilo e scartafilo inseriti	290 = 5 196 = 1	Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n7	Velocità di taglio	116	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato	202	
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203	
t5	Cadenza del sollevamento del piedino	204	
t7	Ritardo all'inserimento del piedino	206	
kd1	Tempo di ritardo uscita M1	280	
kt1	Tempo dell'inserimento uscita M1	281	
kd2	Tempo di ritardo uscita M2	282	
kt2	Tempo dell'inserimento uscita M2	283	
kd3	Tempo di ritardo uscita M3	284	
kt3	Tempo dell'inserimento uscita M3	285	

Modo 5 (punto catenella) parametro 273 = ON



0251/MODE-5c

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
	Modo 5 Funzione taglio iniziale Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti	290 = 5 273 = ON	Tasto S2 Tasto S3
n1 n2 n6 n7	Velocità di posizionamento Velocità massima Velocità della partenza lenta "softstart" Velocità di taglio	110 111 115 116	
t3 t4 t5 Ad1 At1 kd1 kt1 Ad2 At2 kd2 kt2 Ad3 At3 kdF SSc	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato Inserimento completo dell'alzapiedino Cadenza del sollevamento del piedino Tempo di ritardo del segnale M3 ad inizio cucitura Tempo dell'inserimento del segnale M3 ad inizio cucitura Tempo di ritardo del rasafilo M1 Tempo dell'inserimento del rasafilo M1 Tempo di ritardo del segnale M2 ad inizio cucitura Tempo dell'inserimento del segnale M2 ad inizio cucitura Tempo di ritardo del rasafilo M2 alla fine della cucitura Tempo dell'inserimento del rasafilo M2 alla fine della cucitura Tempo di ritardo del segnale M5 ad inizio cucitura Tempo dell'inserimento del segnale M5 ad inizio cucitura Ritardo all'inserimento del piedino Punti della partenza lenta "softstart"	202 203 204 274 275 280 281 276 277 282 283 278 279 288 100	

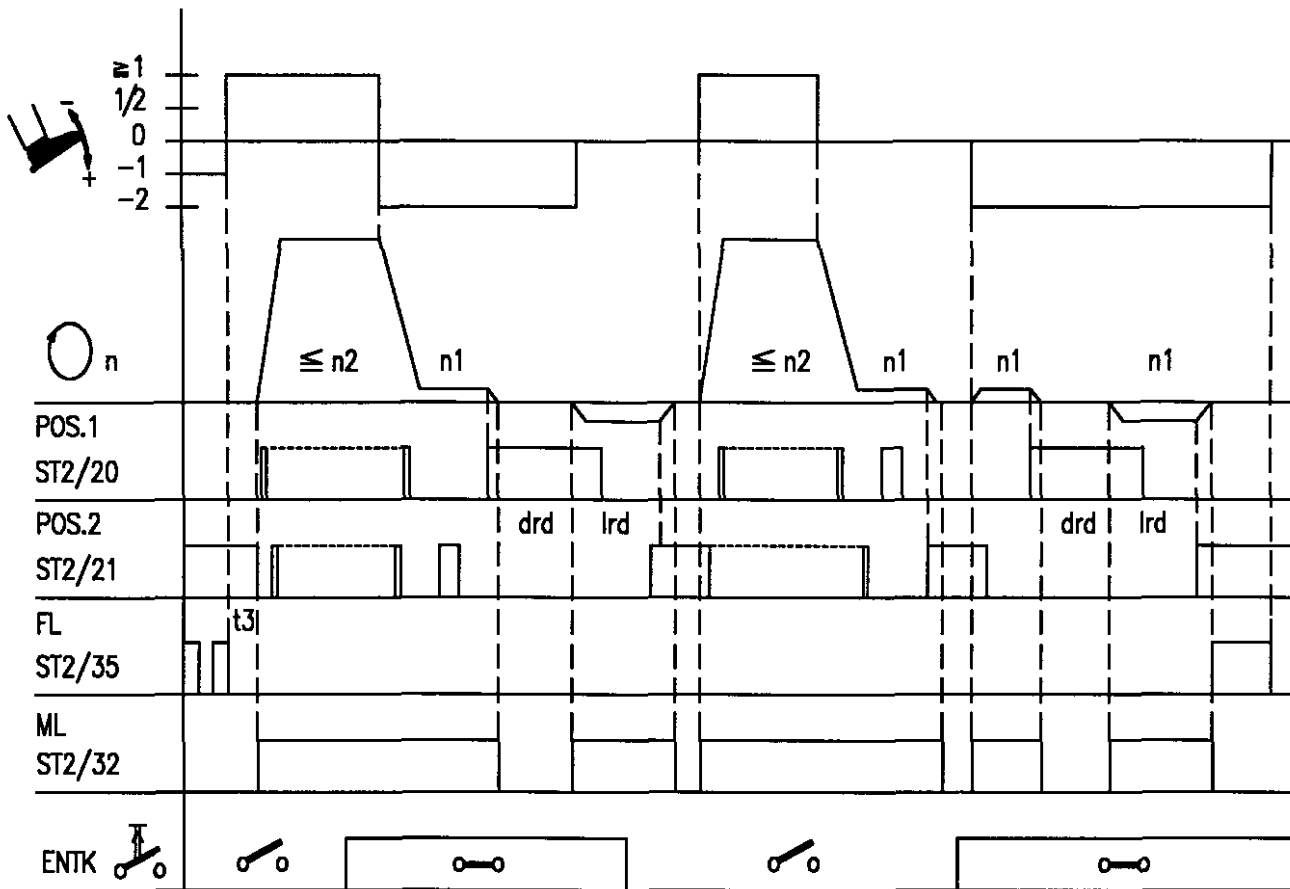
**Modo 4, 5, 6 o 7 (funzione "scaricare la catenella del crochet" con fotocellula)**


0251/ENTK-1

Abbreviazione	Funzioni	Param.	Tasto sul pannello di comando
in..	Modo 5 Senso di rotazione del motore: orario Rotazione inversa inserita Scaricare la catenella del crochet con pedale in pos. -2 senza taglio del nastro alla fine della cucitura Scaricare automaticamente la catenella del crochet con fotocellula Posizione di base 2 Rasafilo inserito e/o disinserito *) Fotocellula inserita Coordinare la funzione "scaricare la catenella del crochet" ad uno degli ingressi in1/in3/in4	290 = 5 161 = 0 182 = ON 019 = 3  190 = 2  009 = ON 2.. = 18	Tasto S5 Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n5	Velocità dopo riconoscimento della fotocellula	114	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato	202	
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203	
t5	Cadenza del sollevamento del piedino	204	
LS	Punti di compensazione per fotocellula	004	
ird	Numero dei passi della rotazione inversa	180	
drd	Ritardo all'inserimento della rotazione inversa	181	

\*) Scaricando la catenella del crochet, la funzione "rasafilo" sarà soppressa.

Modo 4, 5, 6 o 7 (funzione "scaricare la catenella del crochet")

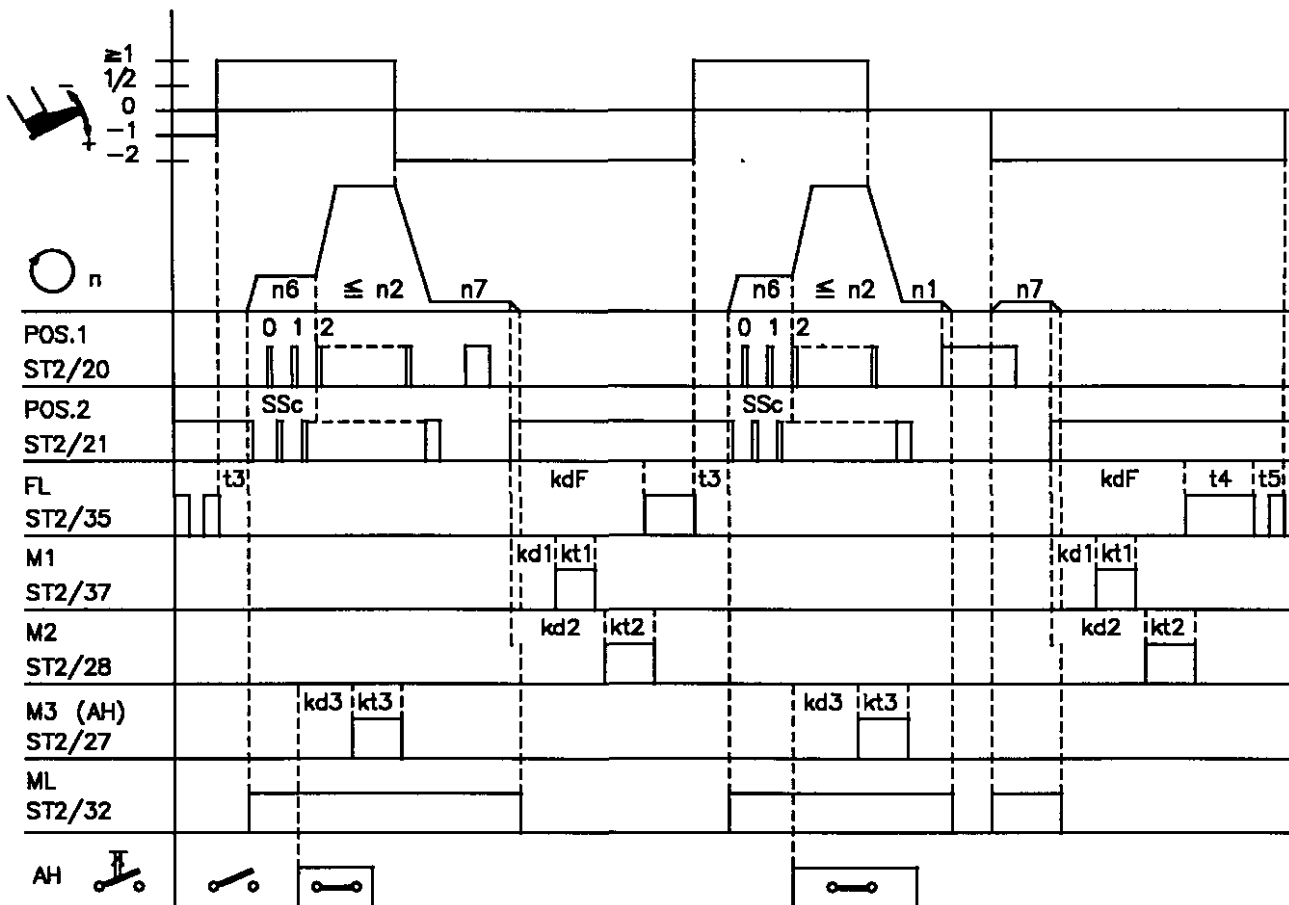


0251/ENTK-2

Abbreviazione	Funzioni	Param.	Tasto sul pannello di comando
in1 in3 in4	Modo 5 Senso di rotazione del motore: orario Rotazione inversa inserita Scaricare manualmente la catenella del crochet con pedale in pos. -2 Posizione di base 2 Rasafilo inserito e/o disinserito *) Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto Velocità automatica (n12) senza pedale Funzione "scaricare la catenella del crochet"	290 = 5 161 = 0 182 = ON 190 = 1  240 = 6 242 = 10 243 = 18	Tasto S5 Tasto S3
n1 n2	Velocità di posizionamento Velocità massima	110 111	
t3 t4 t5 ird drd	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato Inserimento completo dell'alzapiedino Cadenza del sollevamento del piedino Numero dei passi della rotazione inversa Ritardo all'inserimento della rotazione inversa	202 203 204 180 181	

\*) Scaricando la catenella del crochet, la funzione "rasafilo" sarà soppressa.

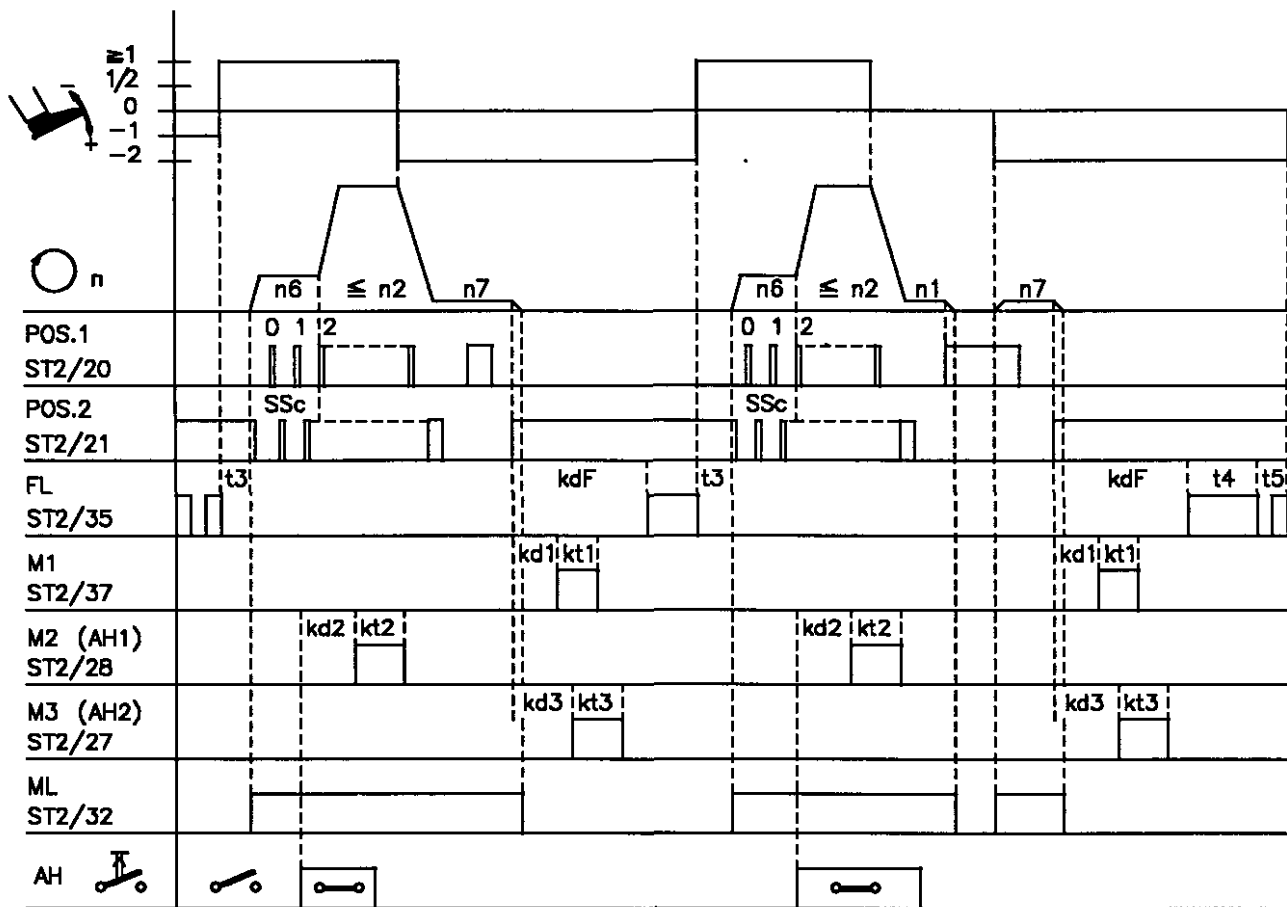
Modo 6 (punto catenella con taglia-nastro) parametro 232 = OFF



0251/MODE-6a

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
in1	Modo 6 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo inserito e scartafilo disinserito Punto catenella con taglia-nastro (M3) Taglia-nastro / forbici rapide nel modo punto catenella e sopraggitto	290 = 6  232 = OFF 240 = 15	Tasto S2 Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115	
n7	Velocità di taglio	116	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato	202	
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203	
t5	Cadenza del sollevamento del piedino	204	
kd1	Tempo di ritardo del rasafilo M1	280	
kt1	Tempo dell'inserimento del rasafilo M1	281	
kd2	Tempo di ritardo dello scartafilo M2	282	
kt2	Tempo dell'inserimento dello scartafilo M2	283	
kd3	Tempo di ritardo del taglia-nastro M3	284	
kt3	Tempo dell'inserimento del taglia-nastro M3	285	
kdF	Ritardo all'inserimento del piedino pressore	288	
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100	

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

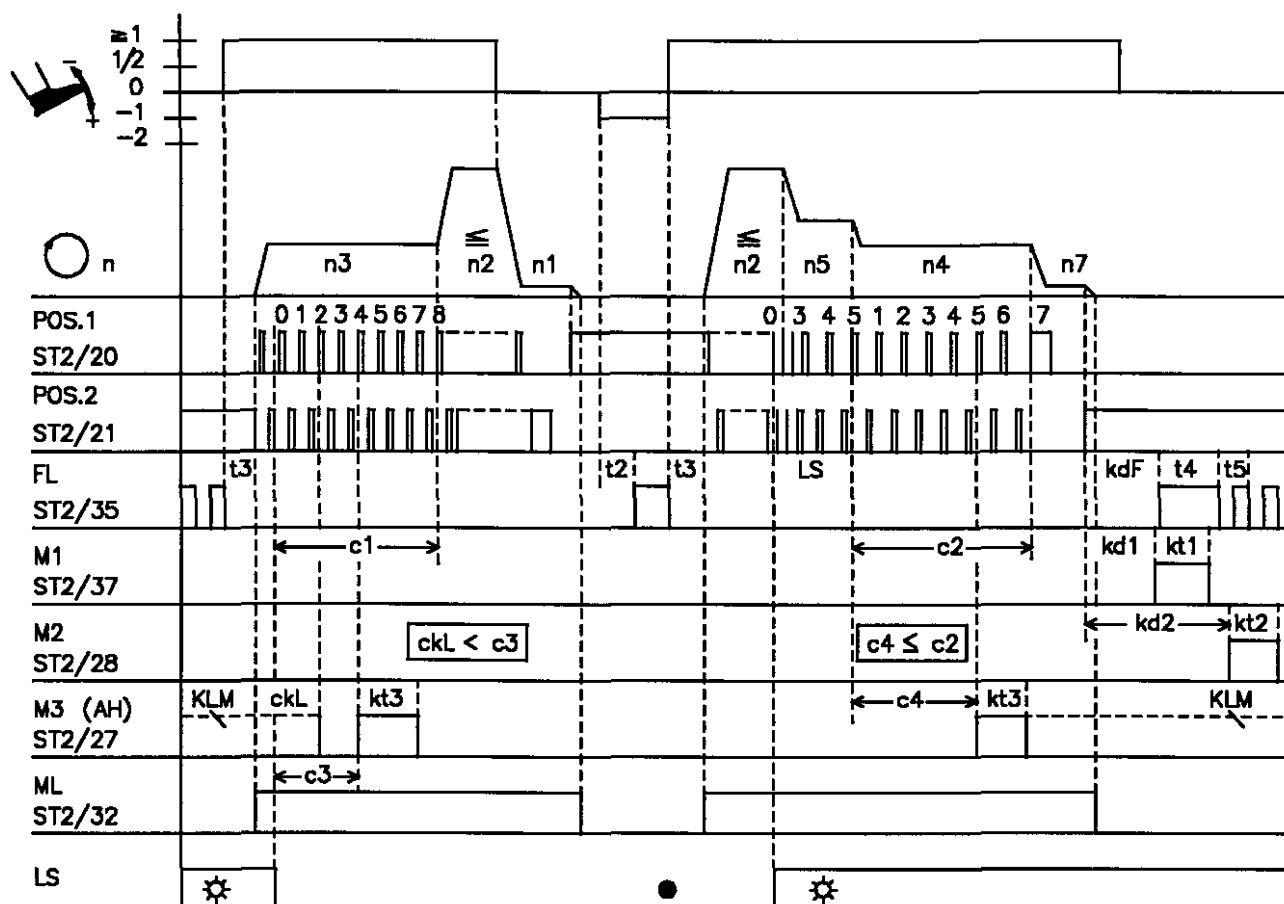


Q251/MODE-6b

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
in1	Modo 6 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti Punto catenella con forbici rapide M2/M3 Taglia-nastro / forbici rapide nel modo punto catenella e sopraggitto	290 = 6  232 = ON 240 = 15	Tasto S2 Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115	
n7	Velocità di taglio	116	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato	202	
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203	
t5	Cadenza del sollevamento del piedino	204	
kd1	Tempo di ritardo del rasafilo M1	280	
kt1	Tempo dell'inserimento del rasafilo M1	281	
kd2	Tempo di ritardo per M2 (forbici rapide AH1)	282	
kt2	Tempo dell'inserimento per M2 (forbici rapide AH1)	283	
kd3	Tempo di ritardo per M3 (forbici rapide AH2)	284	
kt3	Tempo dell'inserimento per M3 (forbici rapide AH2)	285	
kdF	Ritardo all'inserimento del piedino pressore	288	
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100	



Modo 7 (sopraggito) parametro 232 = OFF / decorso con arresto intermedio

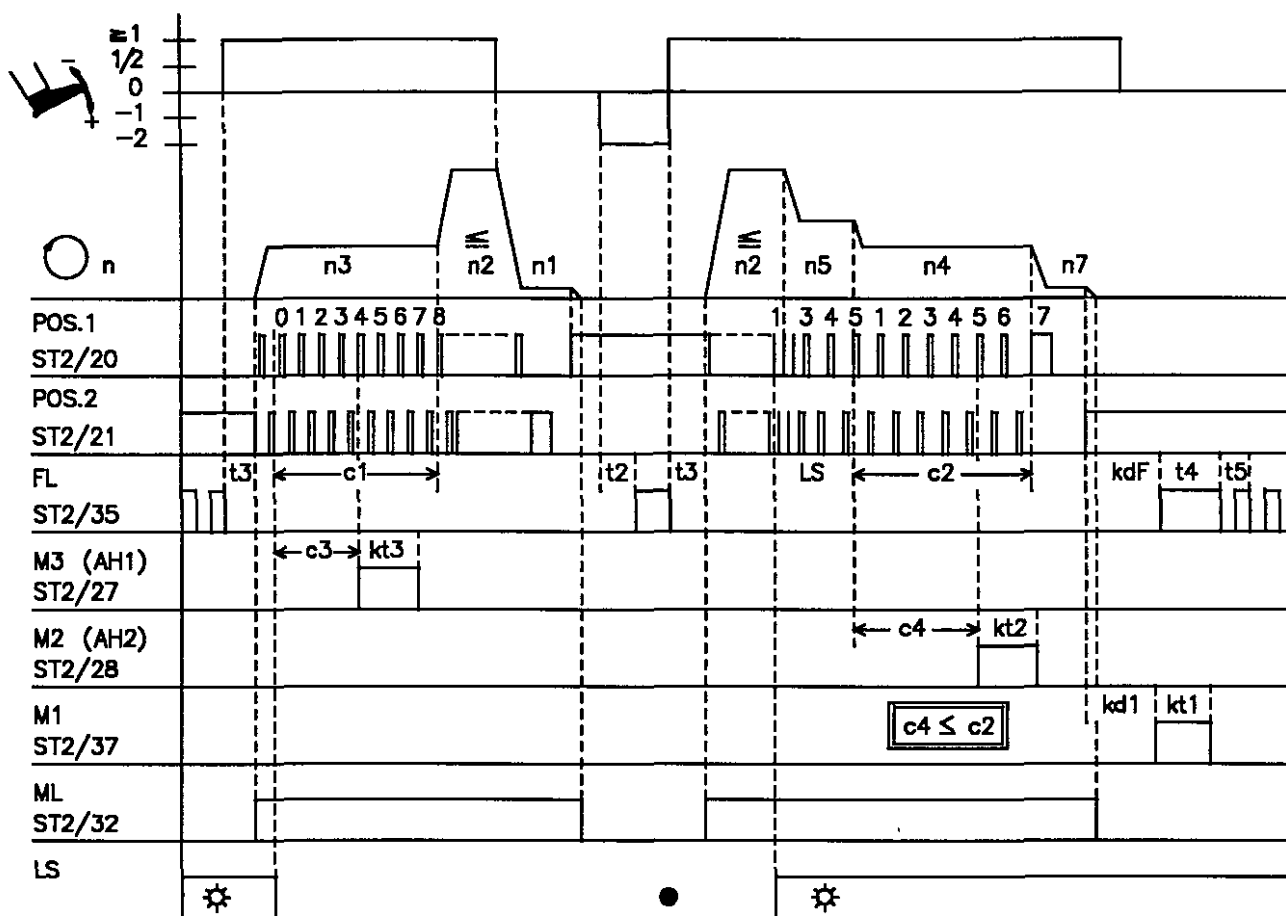


0251/MODE-7a

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
*)	Modo 7 Rasafilo inserito Punto catenella con taglia-nastro M3 Alzapiedino alla fine della cucitura inserito Conteggi c1, c2, c3 e c4 Fotocellula inserita Funzione pedale in pos. -1 e -2 attiva durante la cucitura	290 = 7 232 = OFF 000...003 009 = ON 019 = 3	Tasto S3 Tasto S4
KLM	Morsetto alla fine della cucitura inserito Blocco all'avvio con fotocellula scoperta Fine della cucitura dopo il conteggio c2 Velocità n5 dopo riconoscimento della fotocellula	020 = ON 132 = OFF 191 = 1 192 = OFF	
n1 n2 n3 n4 n5 n7	Velocità di posizionamento Velocità massima Velocità del conteggio iniziale Velocità del conteggio finale Velocità dopo riconoscimento della fotocellula Velocità di taglio	110 111 112 113 114 116	
t2 t3 t4 t5 kd1/kd2 kt1/kt2 kt3 c2 c1 c3 c4 LS kdF ckL	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino con il pedale in posizione -1 Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato Inserimento completo dell'alzapiedino Cadenza del sollevamento del piedino Tempo di ritardo del rasafilo M1 Tempo dell'inserimento del rasafilo M1 Tempo dell'inserimento del taglia-nastro M3 Conteggio finale velocità limitata fino all'arresto Conteggio iniziale velocità limitata Conteggio iniziale "taglia-nastro" Conteggio finale "taglia-nastro" Punti di compensazione per fotocellula Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino Punti di mantenimento del morsetto ad inizio cucitura	201 202 203 204 280/282 281/283 285 000 001 002 003 004 288 021	

\*) Se si regolano i parametri 000...003 su "0", i tratti di conteggio corrispondenti sono disinseriti!

Modo 7 (sopraggito) parametro 232 = ON / decorso con arresto intermedio

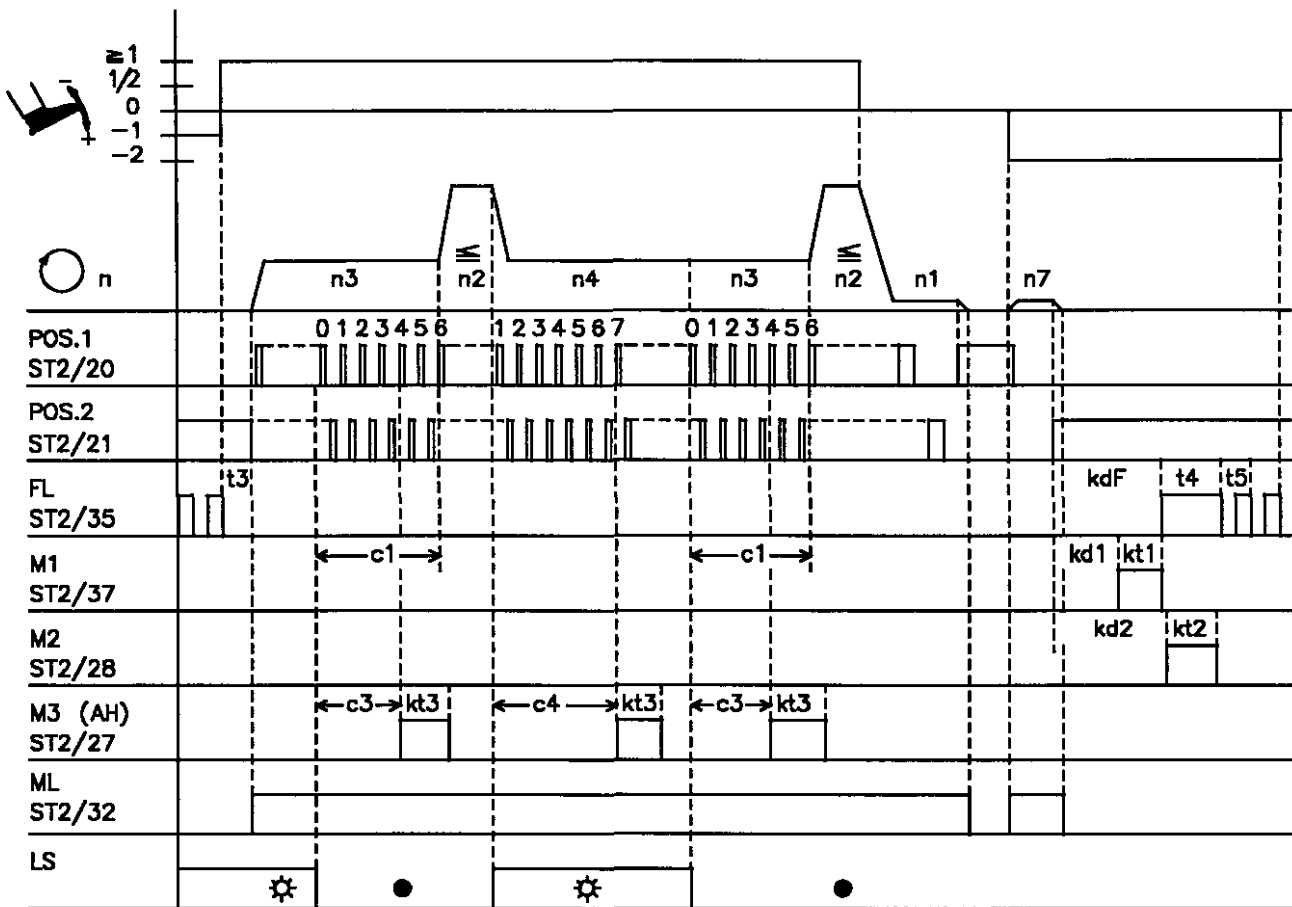


0251/MODE-7c

Abbre- viazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
*) KLM	Modo 7	290 = 7	Tasto S3
	Rasafilo inserito	232 = ON	
	Punto catenella con forbici rapide M2/M3	000...003	Tasto S4
	Alzapiedino alla fine della cucitura inserito	009 = ON	
	Conteggi c1, c2, c3 e c4 inseriti	019 = 2	
	Fotocellula inserita	020 = OFF	
	Funzione pedale in pos. -2 taglio dei fili bloccato	132 = OFF	
	Morsetto alla fine della cucitura	191 = 1	
	Blocco all'avvio con fotocellula scoperta	192 = OFF	
	Fine della cucitura dopo il conteggio c2		
Velocità n5 dopo riconoscimento della fotocellula			
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	
t2	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino con il pedale in posizione -1	201	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato	202	
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203	
t5	Cadenza del sollevamento del piedino	204	
kd1	Tempo di ritardo del rasafilo M1	280	
kt1	Tempo dell'inserimento del rasafilo M1	281	
kd2	Tempo di ritardo delle forbici rapide M2	282 = 0	
kd3	Tempo di ritardo delle forbici rapide M3	284 = 0	
kt2/kt3	Tempo dell'inserimento delle forbici rapide M2/M3	283/285	
c2	Conteggio finale velocità limitata fino all'arresto	000	
c1	Conteggio iniziale velocità limitata	001	
c3	Conteggio iniziale "taglia-nastro"	002	
c4	Conteggio finale "taglia-nastro"	003	
LS	Punti di compensazione per fotocellula	004	
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino	288	
ckL	Punti di mantenimento del morsetto ad inizio cucitura	021	

\*) Se si regolano i parametri 000...003 su "0", i tratti di conteggio corrispondenti sono disinseriti!

Modo 7 (sopraggiunto) parametro 232 = OFF / decorso senz'arresto automatico alla fine della cucitura

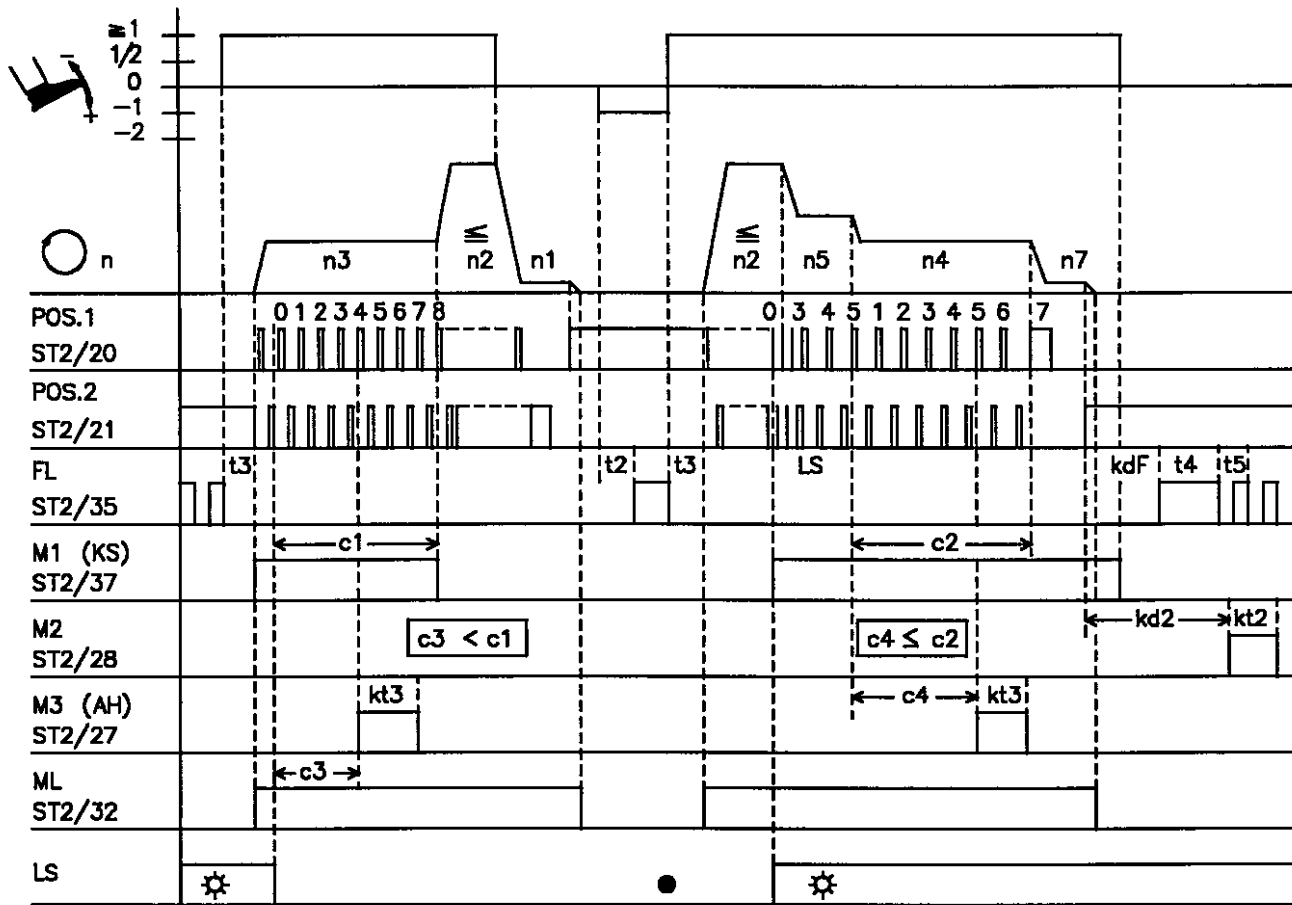


0251/MODE-7b

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
*	<p>Modo 7            Decorso senz'arresto alla fine della cucitura            Rasafilo inserito            Punto catenella con forbici rapide M2/M3            Conteggi c1, c2, c3 e c4 inseriti            Fotocellula inserita            Pedale in pos. -1 e -2 attivo durante la cucitura            Blocco all'avvio con fotocellula scoperta</p>	<p>290 = 7            018 = ON            232 = OFF            000...003            009 = ON            019 = 3            132 = OFF</p>	Tasto S3
n1 n2 n3 n4 n5 n7	<p>Velocità di posizionamento            Velocità massima            Velocità del conteggio iniziale            Velocità del conteggio finale            Velocità dopo riconoscimento della fotocellula            Velocità di taglio</p>	<p>110            111            112            113            114            116</p>	
t2 t3 t4 t5 kd1 kt1 kd2 kt2 kd3 kt3 c2 c1 c3 c4 LS kdF	<p>Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino con il pedale in posizione -1            Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato            Inserimento completo dell'alzapiedino            Cadenza del sollevamento del piedino            Tempo di ritardo del rasafilo M1            Tempo dell'inserimento del rasafilo M1            Tempo di ritardo del rasafilo M2            Tempo dell'inserimento del rasafilo M2            Tempo di ritardo del taglia-nastro M3            Tempo dell'inserimento del taglia-nastro M3            Conteggio finale velocità limitata fino all'arresto            Conteggio iniziale velocità limitata            Conteggio iniziale "taglia-nastro"            Conteggio finale "taglia-nastro"            Punti di compensazione per fotocellula            Tempo di ritardo fino all'inserimento dell'alzapiedino</p>	<p>201            202            203            204            280            281            282            283            284 = 0            285            000            001            002            003            004 = 0            288</p>	

\*) Se si regolano i parametri 000...003 su "0", i tratti di conteggio corrispondenti sono disinseriti!

Modo 7 (sopraggiutto) parametro 232 = OFF / decorso con aspiracatenella

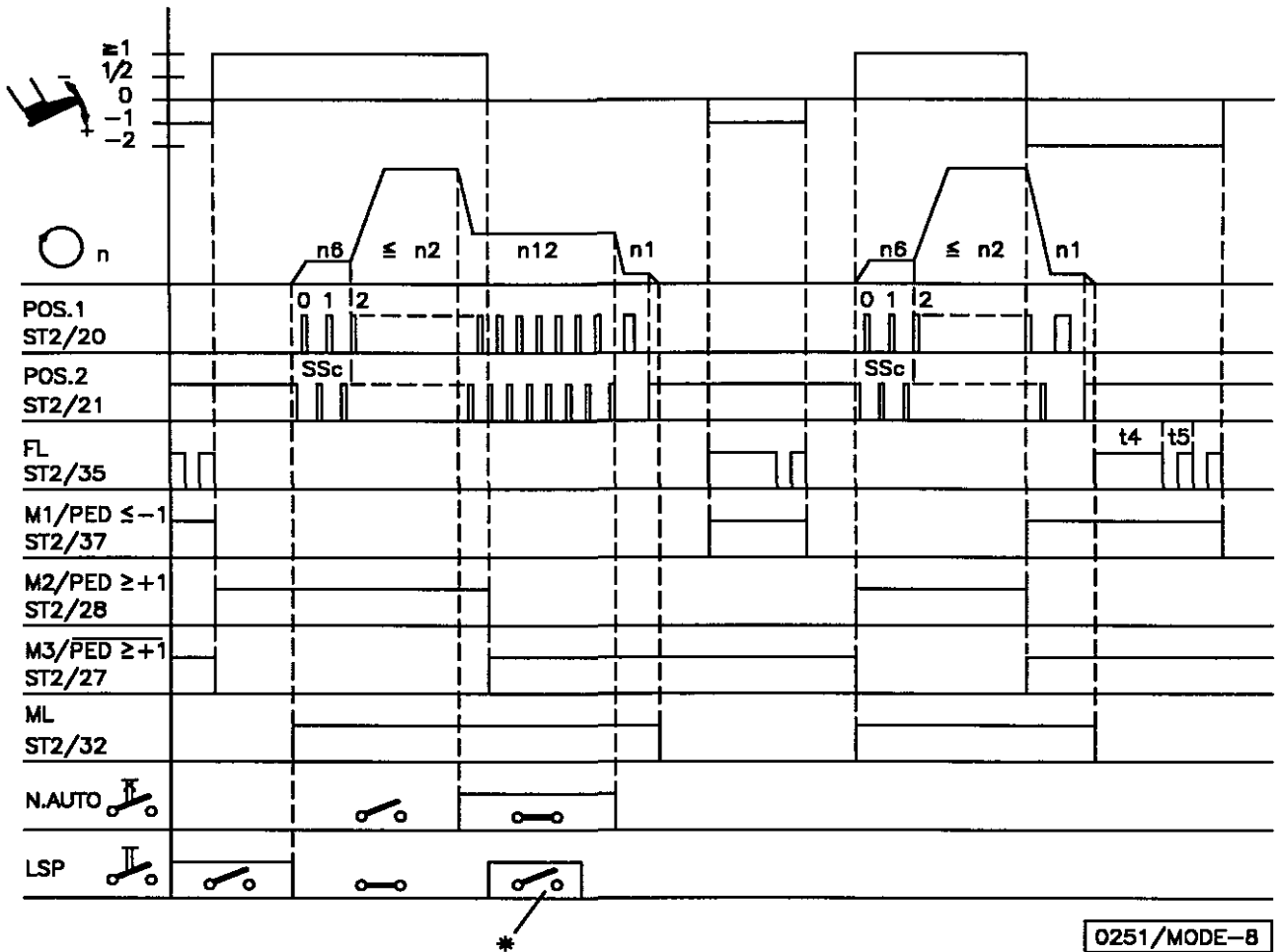


0251/MODE-7d

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
	Scaricare automaticamente la catenella del crochet	190 = 3	
	Modo 7	290 = 7	
	Rasafilo inserito		Tasto S3
	Punto catenella con taglia-nastro M3	232 = OFF	Tasto S4
*)	Alzapiedino alla fine della cucitura inserito		
	Conteggi c1, c2, c3 e c4 inseriti	000...003	
	Fotocellula	009 = ON	
	Decorso modo sopraggiutto con arresto	018 = OFF	
	Funzione pedale in pos. -1 e -2 attiva durante la cucitura	019 = 3	
	Aspiracatenella alla fine della cucitura fino alla pos. 0 del pedale	022 = ON	
	Blocco all'avvio con fotocellula scoperta	132 = OFF	
	Uscita M1 aspiracatenella inserita (solo con 290 = 7)	148 = 1	
	Fine della cucitura dopo il conteggio c2	191 = 1	
	Velocità n5 dopo riconoscimento della fotocellula	192 = OFF	
	Segnale "aspiracatenella" a partire dalla fotocellula scoperta	193 = ON	
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	
t2	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino con il pedale in posizione -1	201	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato	202	
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203	
t5	Cadenza del sollevamento del piedino	204	
kd2	Tempo di ritardo del rasafilo M2	282	
kt2	Tempo dell'inserimento del rasafilo M2	283	
kt3	Tempo dell'inserimento del taglia-nastro M3	285	
c2	Conteggio finale velocità limitata fino all'arresto	000	
c1	Conteggio iniziale velocità limitata	001	
c3	Conteggio iniziale "taglia-nastro"	002	
c4	Conteggio finale "taglia-nastro"	003	
LS	Punti di compensazione per fotocellula	004 = 0	
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento dell'alzapiedino	288	

\*) Se si regolano i parametri 000...003 su "0", i tratti di conteggio corrispondenti sono disinseriti!

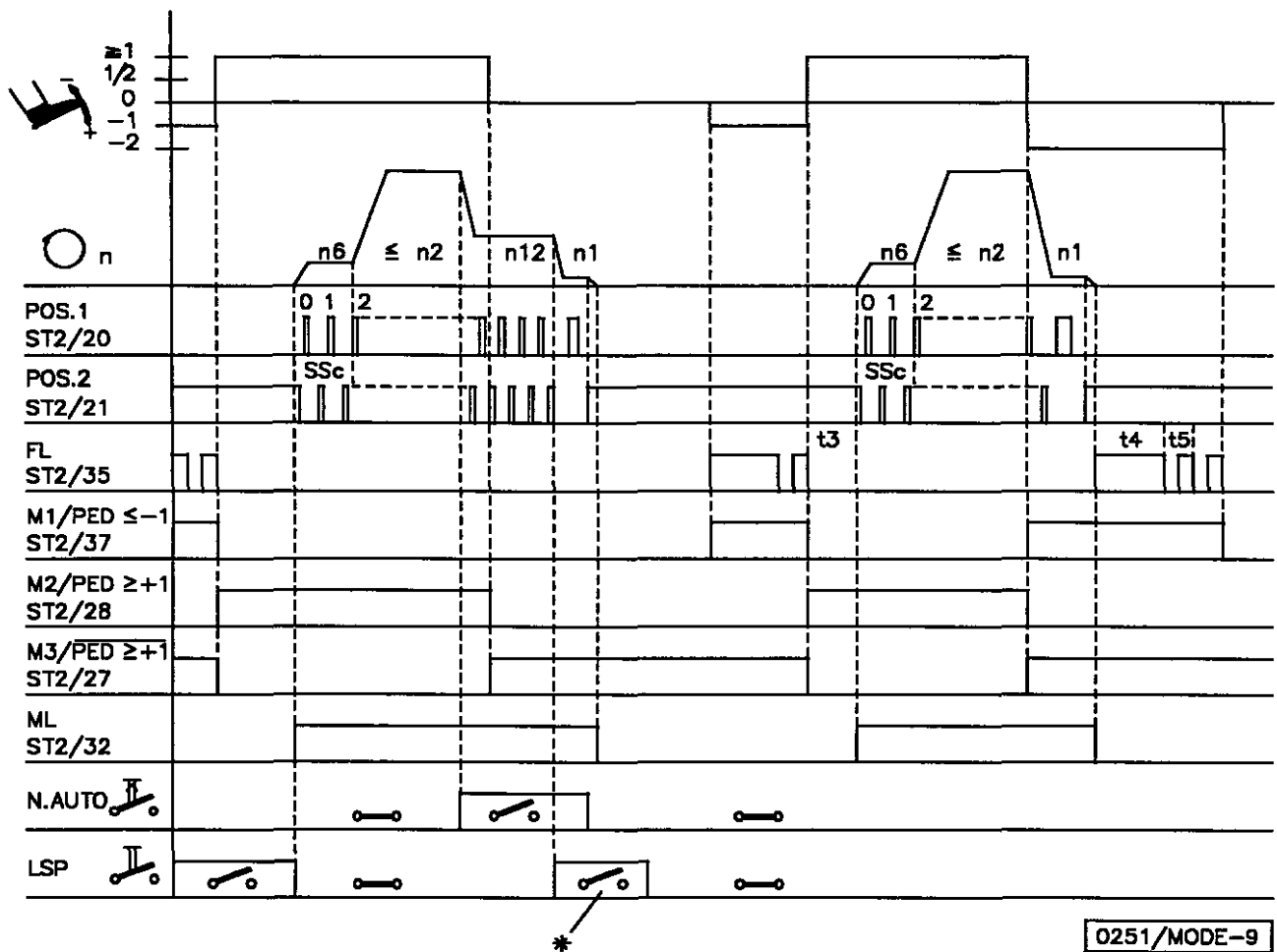
## Modo 8 (rientro catenella Pegasus)



Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
in1 in3	Modo 8 Posizione di base 2 Partenza lenta "softstart" inserita Arresto di sicurezza attivo con interruttore aperto n-auto con interruttore chiuso	290 = 8 134 = ON 240 = 6 242 = 10	Tasto S5
n1 n2 n6 n12	Velocità di posizionamento Velocità massima Velocità della partenza lenta "softstart" Velocità automatica	110 111 115 118	
t4 t5 SSc	Inserimento completo dell'alzapiedino Cadenza del sollevamento del piedino Punti della partenza lenta "softstart"	203 204 100	

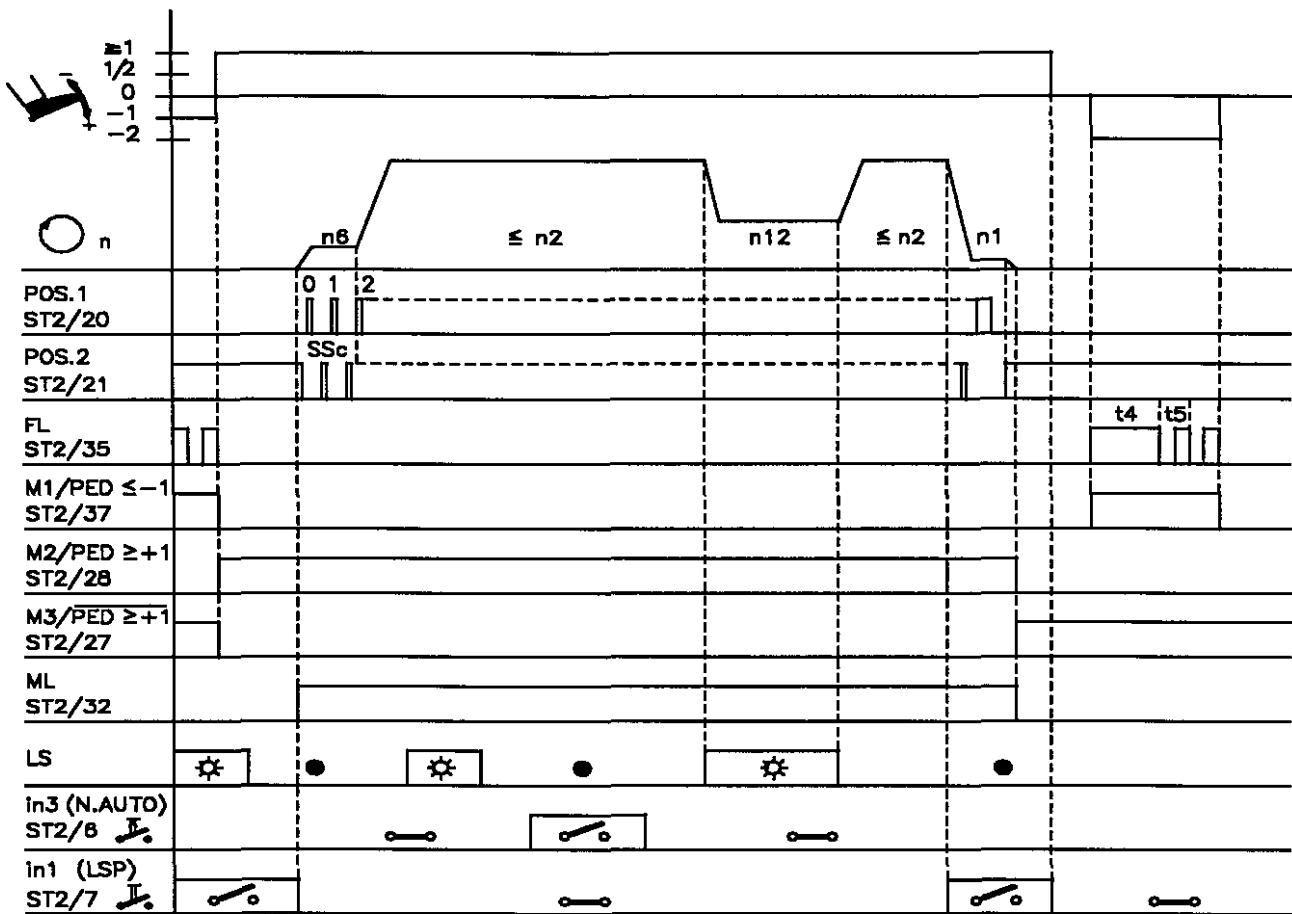
\* ) = L'arresto di sicurezza non funziona fino a che la velocità automatica è inserita !

Modo 9 (rientro catenella Yamato) senza fotocellula



Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
in1 in3	Modo 9 Partenza lenta "softstart" inserita Posizione di base 2 Arresto di sicurezza attivo con interruttore aperto n-auto con interruttore aperto (la funzione dell'ingresso 3 è invertita nel modo 9)	290 = 9 240 = 6 242 = 10	Tasto S2 Tasto S5
n1 n2 n6 n12	Velocità di posizionamento Velocità massima Velocità della partenza lenta "softstart" Velocità automatica	110 111 115 118	
t3 t4 t5 SSc	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato Inserimento completo dell'alzapiedino Cadenza del sollevamento del piedino Punti della partenza lenta "softstart"	202 203 204 100	

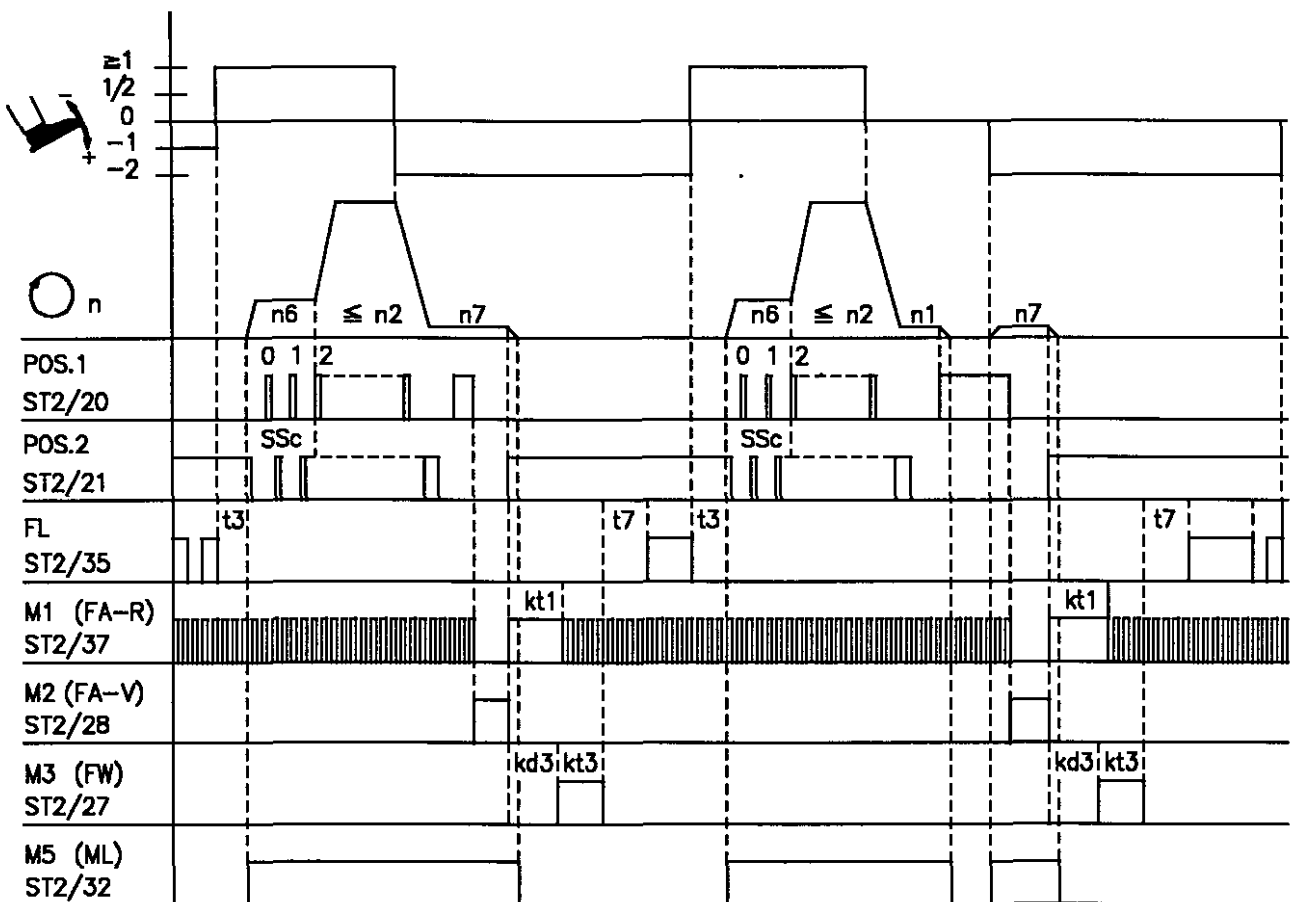
\*) = L'arresto di sicurezza ha precedenza alla velocità automatica!

**Modo 9 (rientro catenella Yamato) con fotocellula**


0251/MODE-9a

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
in1 in3	Modo 9 Partenza lenta "softstart" inserita Fotocellula inserita Posizione di base 2 Velocità fissa n12 non può essere interrotta con pedale in pos. 0 Arresto di sicurezza attivo con interruttore aperto n-auto dopo apertura breve dell'interruttore sull'ingresso 3 e con fotocellula scoperta	290 = 9 009 = ON 141 = 3 240 = 6 242 = 10	Tasto S2 Tasto S5
n1 n2 n6 n12	Velocità di posizionamento Velocità massima Velocità della partenza lenta "softstart" Velocità automatica	110 111 115 118	
t3 t4 t5 SSc	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato Inserimento completo dell'alzapiedino Cadenza del sollevamento del piedino Punti della partenza lenta "softstart"	202 203 204 100	

Modo 10 (punto annodato)

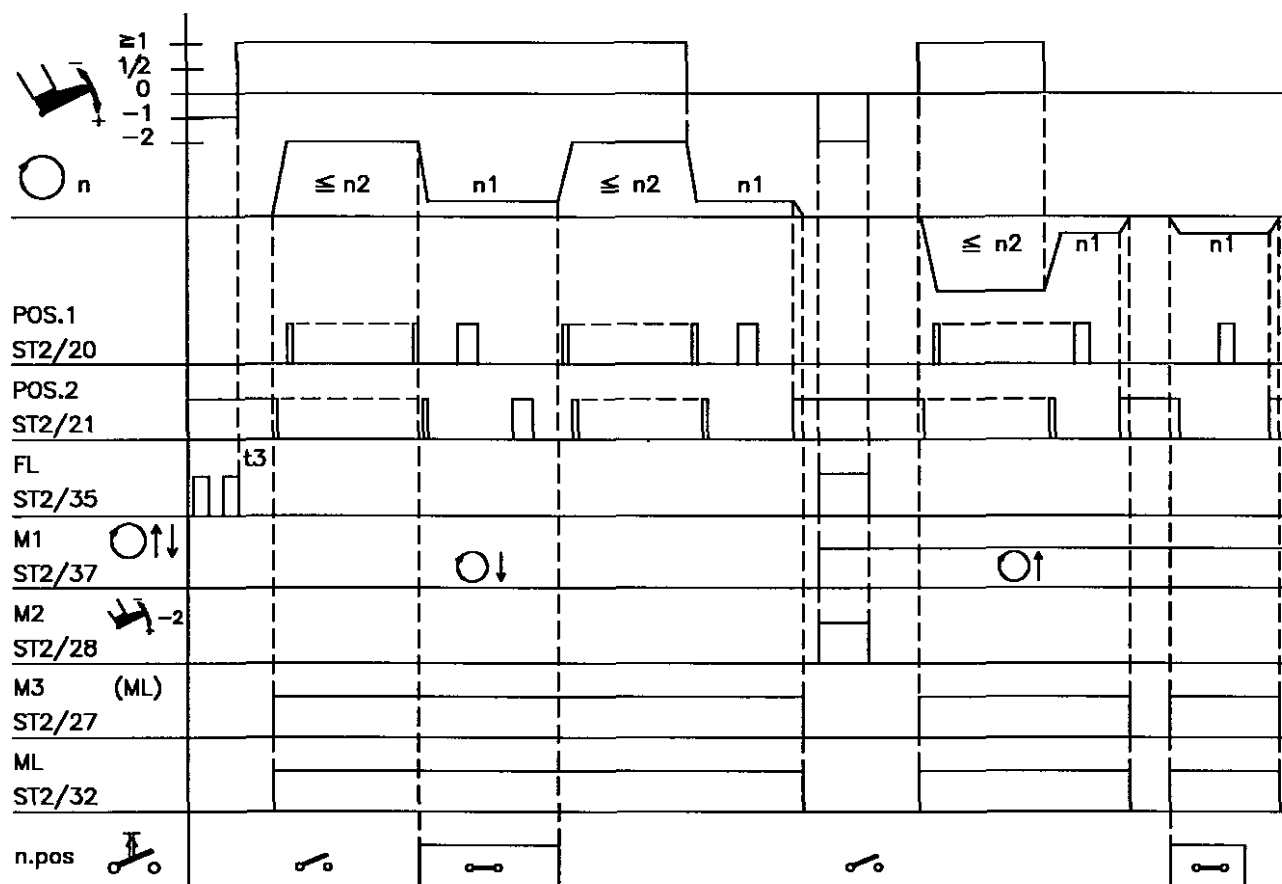


0251/MODE-10

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
	Modo 10 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti Rotazione inversa disinserita	290 = 10 182 = OFF	Tasto S2 Tasto S3
n1 n2 n6 n7	Velocità di posizionamento Velocità massima Velocità della partenza lenta "softstart" Velocità di taglio	110 111 115 116	
t3 t4 t5 t7 kt1 kd3 kt3 SSc	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato Inserimento completo dell'alzapiedino Cadenza del sollevamento del piedino Ritardo all'inserimento del piedino dopo lo scartafilo Tempo dell'inserimento del rasafilo all'indietro M1 Tempo di ritardo dello scartafilo M3 Tempo dell'inserimento dello scartafilo M3 Punti della partenza lenta "softstart"	202 203 204 206 281 284 285 100	

Il tempo t7 comincia solo dopo il decorso dei tempi kt1 e/o kt3!

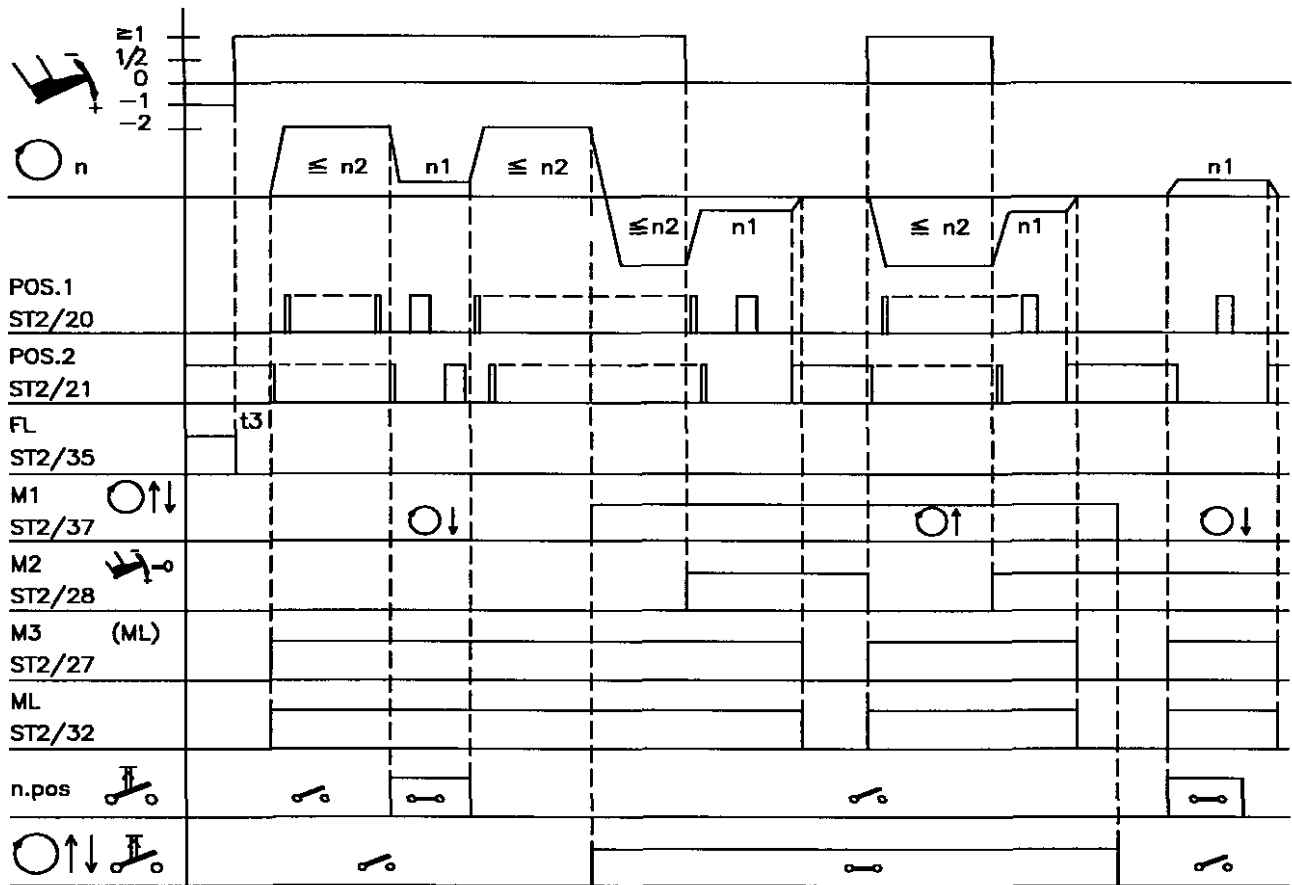


**Modo 11 decorso con inversione del senso di rotazione tramite pedale in pos. -2**


0251/MODE-11

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
in1	Modo 11 Tasto per la velocità di posizionamento	290 = 11 240 = 20	
n1 n2	Velocità di posizionamento Velocità massima	110 111	
t3 M1 M2 M3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato Segnale "inversione del senso di rotazione" Segnale "pedale in posizione -2" Segnale "macchina in marcia"	202	

Modo 12 decorso con inversione del senso di rotazione mediante tasto In3



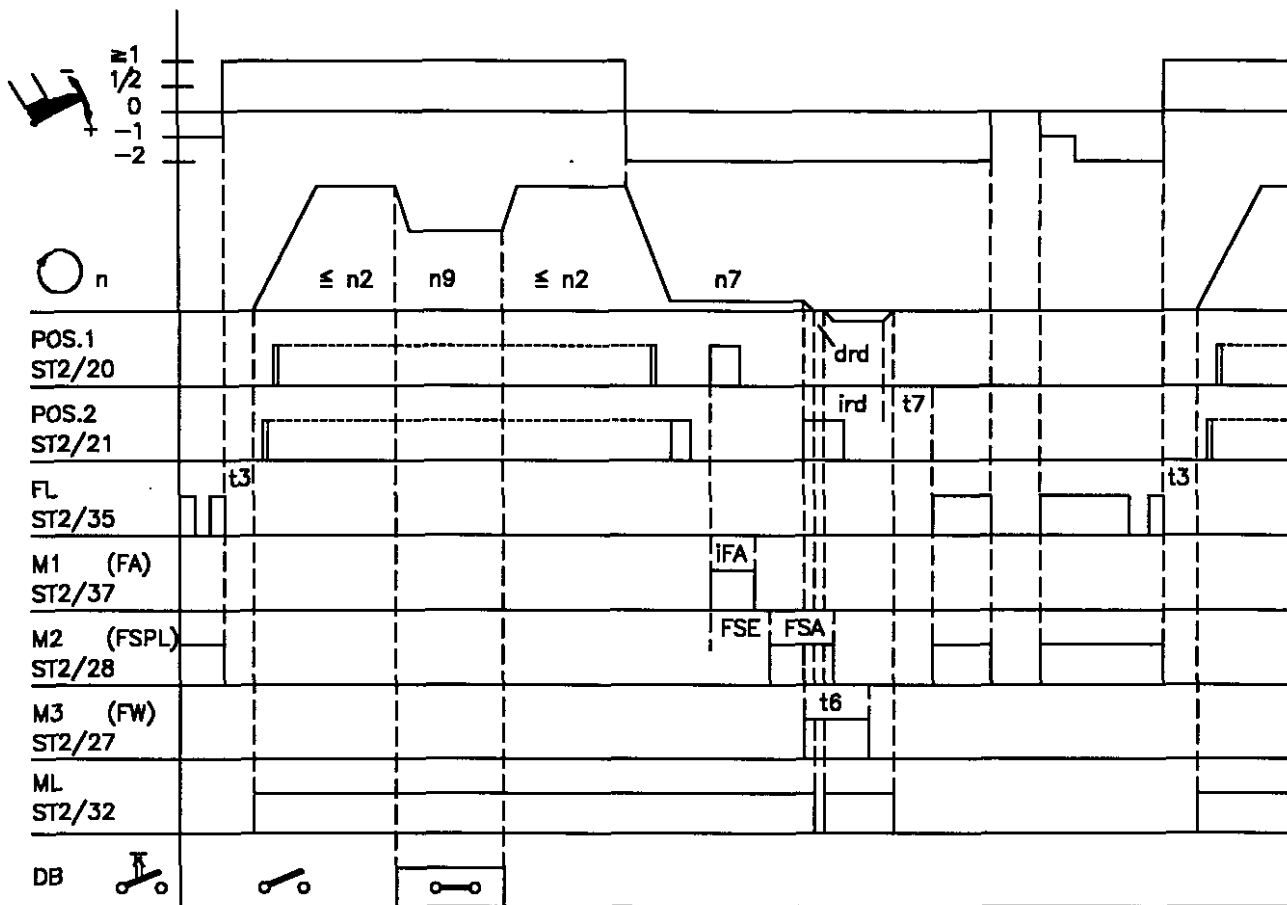
0251/MODE-12

Abbre- viazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
in1 in3	Modo 12 Tasto per la velocità di posizionamento Tasto per l'inversione del senso di rotazione	290 = 12 240 = 20 242 = 21	
n1 n2	Velocità di posizionamento Velocità massima	110 111	
t3 M1 M2 M3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato Segnale "inversione del senso di rotazione" Segnale "pedale = 0" Segnale "macchina in marcia"	202	

**Nota**

Premendo il tasto **inversione del senso di rotazione** ed azionando il pedale, il segnale "macchina in marcia" sarà interrotto per ca. 10 ms!

## Modo 13 (punto annodato / Pfaff (1425))



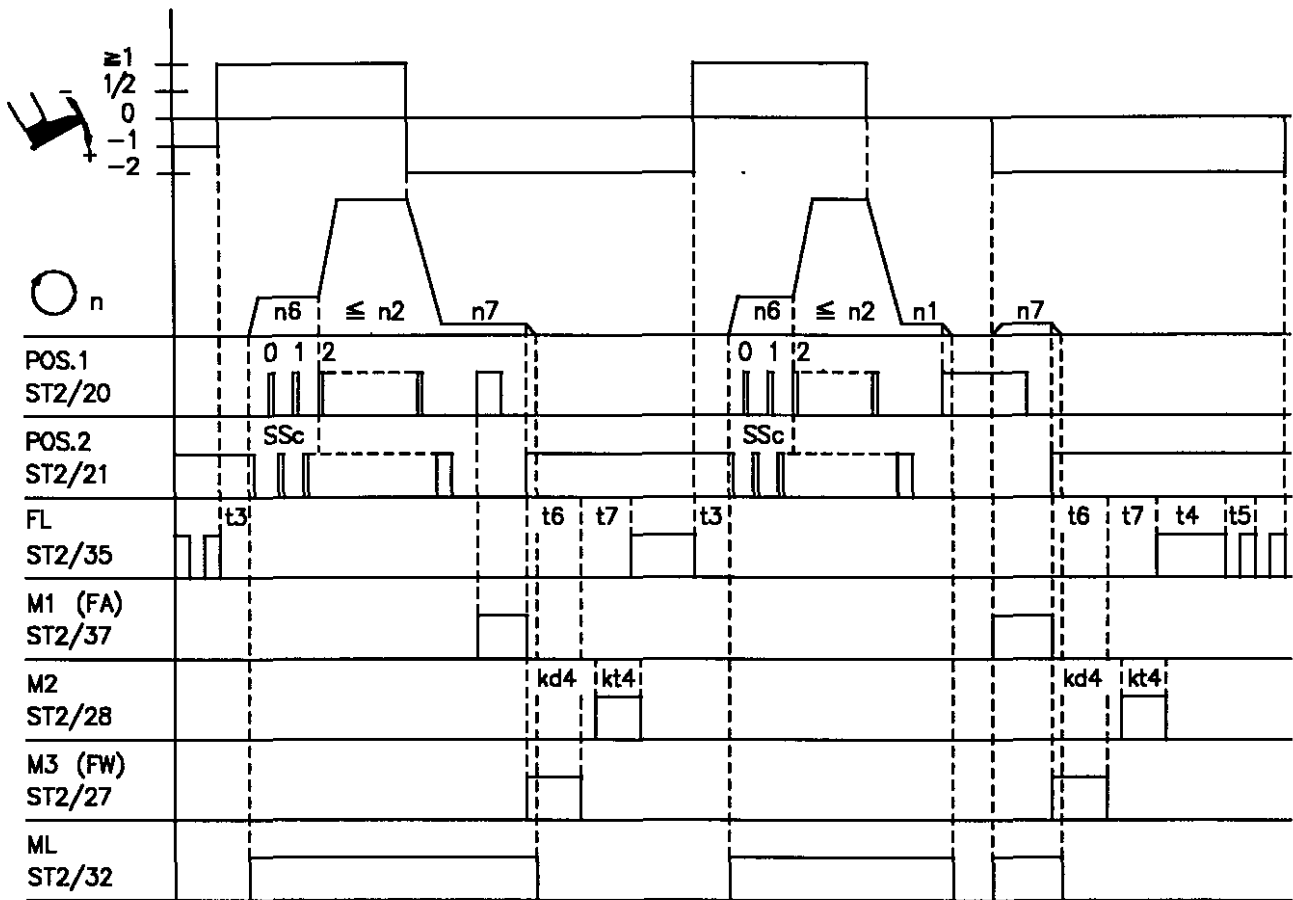
0251/MODE-13

Abbreviazione	Funzioni	Parametro	Tasto sul pannello di comando
in4	Modo 13 Tasto per la velocità limitata n12 Limitazione della velocità non invertita	290 = 13 243 = 11 266 = 0	
n2 n7 n12	Velocità massima Velocità di taglio Velocità limitata	111 116 118	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato	202	
t6	Tempo dell'inserimento dello scartafilo	205	
t7	Ritardo all'inserimento del piedino dopo lo scartafilo	206	
ird	Numero dei passi della rotazione inversa	180	
drd	Ritardo all'inserimento della rotazione inversa	181	
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	250	
FSA	Tempo dell'inserimento dell'apritensione	251	
FSE	Ritardo dell'apritensione dipendente dall'angolo	252	

**Nota**

Ogni volta che il taglio dei fili è disinserito, viene attivata l'apritensione (M2) parallelo all'alzapiedino!

Modo 14 (punto annodato)



0251/MODE-14

Abbreviazione	Funzione	Parametro	Tasto sul pannello di comando
	Modo 14 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti	290 = 14	Tasto S2 Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115	
n7	Velocità di taglio	116	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino sollevato	202	
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino	203	
t5	Cadenza del sollevamento del piedino	204	
t6	Tempo dell'inserimento dello scartafilo	205	
t7	Ritardo all'inserimento del piedino dopo lo scartafilo	206	
kd4	Tempo di ritardo uscita M4	286	
kt4	Tempo dell'inserimento uscita M4	287	
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100	

## 5. Lista dei parametri

### 5.1 VALORI PREREGOLATI DIPENDENTI DAL MODO

Nella tabella susseguente sono elencati i differenti valori prerogolati nei diversi modi. Se si cambia il modo (parametro 290), questi valori cambieranno automaticamente. La regolazione nel momento della consegna è modo 0!

Modo => Parametro	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
004	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
005	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
009	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	-
013	-	-	-	-	-	-	-	-	OFF	OFF	-	OFF	OFF	-	-
014	-	-	-	-	-	-	-	-	OFF	OFF	-	OFF	OFF	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-
** 110	-	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	-	-	180	-
** 111	-	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000
** 115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	600	-	-	-	-
** 116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-
** 117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000
** 118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000
122	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2600
130	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	-	-	-	-	OFF	-	-	-	-	-	-	-
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-
147	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3	3	-	-
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-
161	-	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	-	-
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7	-	-	1	-
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-
182	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	ON	-	-	ON	-
190	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	-
201	-	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	10	-	-	-	-
203	-	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-
205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-
239	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-
240	-	-	-	-	6	-	-	-	6	6	-	20	20	2	-
242	-	-	-	-	3	-	-	-	10	10	-	-	21	24	-
243	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11	-
250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	-
251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-
252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	-
** 253	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-
254	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	0	-
** 280	x	x	x	x	200	-	-	100	x	x	x	x	x	x	x
** 281	x	x	x	x	-	-	-	-	x	x	280	x	x	x	x
** 282	x	x	0	x	0	-	-	200	x	x	x	x	x	x	x
** 283	x	x	x	x	200	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x
** 284	x	x	x	x	-	-	0	0	x	x	150	100	100	-	x
** 285	x	x	x	x	200	-	-	-	x	x	70	x	x	-	x
** 288	x	x	x	x	500	-	-	-	x	x	x	x	x	-	x
<b>Funzione</b>															
<b>Pos. di base</b>	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	2	2	1	1

x = Le posizioni contrassegnate con "x" non sono utilizzate nei diagrammi delle funzioni!

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

\*\* = Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nel pannello di comando il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre deve essere moltiplicato per 10.

## 5.2 LIVELLO PER L'OPERATORE

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
000	- Conteggio dei punti - Conteggio finale velocità limitata n4 fino all'arresto		254	0	2	A
001	- Conteggio dei punti - Conteggio iniziale velocità limitata n3		254	0	2	A
002	- Conteggio dei punti - Conteggio taglia-nastro ad inizio cucitura		254	0	2	A
003	- Conteggio dei punti - Conteggio taglia-nastro alla fine della cucitura		254	0	2	A
004	LS	Punti di compensazione per fotocellula	254	0	7 *)	A
005		Numero dei punti del filtro della fotocellula per la magliera	254	0	1 *)	A
006		Numero di cuciture controllate per fotocellula	15	1	1	A
007	Stc	Numero dei punti della cucitura con conteggio dei punti	254	0	20	A
009	LS	Fotocellula INSERITA/DISINSERITA	ON/OFF		OFF *)	A
013		Rasafilo INSERITO/DISINSERITO	ON/OFF		ON *)	A
014		Scartafilo INSERITO/DISINSERITO	ON/OFF		ON *)	A
015		Conteggio dei punti INSERITO/DISINSERITO	ON/OFF		OFF	A
018	UoS	ON = Funzioni modo sopraggito senza arresto OFF = Funzioni modo sopraggito con arresto	ON/OFF		OFF	A
019		0 = Pedale in pos. -1 bloccato durante la cucitura; con pedale in pos. -2, soltanto alzapiedino è possibile (funzione possibile soltanto con "fotocellula inserita") 1 = Pedale in pos. -1, alzapiedino durante la cucitura bloccato 2 = Pedale in pos. -2, taglio del filo bloccato (funzione possibile soltanto con "fotocellula inserita") 3 = Pedale in pos. -1 e -2 attivo durante la cucitura	3	0	3	A
020	kLM	Morsetto alla fine della cucitura INSERITO/DISINSERITO	ON/OFF		OFF	A

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

**LIVELLO PER L'OPERATORE**

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
021	Punti di mantenimento del morsetto ad inizio cucitura (modo 7)		254	0	2	A
022	OFF = Aspiracatenella fino alla fine del conteggio c2 ON = Aspiracatenella alla fine della cucitura fino a che il pedale è in pos. 0	ON/OFF			OFF	A
023	Alzapiedino automatico con pedale in avanti alla fine della cucitura, se la fotocellula o il conteggio dei punti è inserito. 0 = Piedino automatico disinserito 1 = Piedino automatico inserito		1	0	1	A
030	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		2	0	0	A
031	Numero dei punti del dispositivo di controllo del filo della spolina		25500***)	0	0	A

\*\*\*) Nel programmare il valore del parametro con 5 cifre (max.) nel pannello di comando, il valore visualizzato 3 cifre deve essere moltiplicato per 100.

## 5.3 LIVELLO PER IL TECNICO

No. di codice 190 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
100 SSc	Numero di punti della partenza lenta "Softstart"		20	0	2 *)	A
110 n1	Velocità di posizionamento	n/min	390 **)	70	200 *)	A
111 n2	Limite superiore dell'ambito di regolazione n-max	n/min	9900 **)	n2_	4000 *)	A
112 n3	Velocità del conteggio dei punti ad inizio cucitura	n/min	9900 **)	200	1200	A
113 n4	Velocità del conteggio dei punti alla fine della cucitura	n/min	9900 **)	200	1200	A
114 n5	Velocità dopo riconoscimento della fotocellula	n/min	9900 **)	200	1200	A
115 n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	n/min	2550 **)	70	500 *)	A
116 n7	Velocità di taglio	n/min	500 **)	70	200 *)	A
117 n10	Velocità della variazione della corsa dei piedini	n/min	9900 **)	400	1000 *)	A
118 n12	Velocità automatica per il conteggio dei punti	n/min	9900 **)	400	3500 *)	A
119	Graduazione delle soglie di velocità 1 = lineare 2 = leggermente progressiva 3 = fortemente progressiva		3	1	2	A
121 n2_	Limite inferiore dell'ambito di regolazione n-max	n/min	n2- **)	400	400	A
122 n9	Velocità limitata n9	n/min	9900 **)	400	2000 *)	A
124	Limitazione della velocità per il potenziometro esterno (valore massimo)	n/min	9900 **)	Pa.125	4000	A
125	Limitazione della velocità per il potenziometro esterno (valore minimo)	n/min	Pa.124 **)	400	400	A
126	Funzione "limitazione della velocità per il potenziometro esterno" 0 = Funzione potenziometro esterno disinserita 1 = Potenziometro esterno sempre attivo 2 = Potenziometro esterno è attivo solo quando uno degli ingressi in1...in4 è stato selezionato e azionato		2	0	0	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, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre deve essere moltiplicato per 10.



## LIVELLO PER IL TECNICO

## No. di codice 190 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
128	Ritardo all'avvio della macchina con un comando all'avvio coprendo la fotocellula (ved. parametro 129)	ms	2000 **)	0	0	A
129	Avvio della macchina coprendo la fotocellula (solo con parametro 132 = ON)	ON/OFF			OFF	A
130	Filtro della fotocellula per la magliera	ON/OFF			OFF *)	A
131	OFF = La fotocellula non riconosce luce ON = La fotocellula riconosce luce	ON/OFF			ON	A
132	Arresto di sicurezza con fotocellula "scoperta"	ON/OFF			ON *)	A
133	Rasafilo alla fine della cucitura dopo riconoscimento della fotocellula	ON/OFF			ON	A
134	Partenza lenta "softstart"	ON/OFF			OFF *)	A
137	Variazione della corsa dei piedini/flip-flop 1	ON/OFF			ON	A
141	Stato di velocità per una cucitura con conteggio dei punti 0 = velocità controllabile col 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 col pedale fino alla limitazione regolata (parametro 118) 3 = con velocità fissa, (parametro 118), può essere interrotta con il pedale in posizione -2		3	0	0	A
142	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 = con velocità fissa, (parametro 118), può essere interrotta con il pedale in posizione -2		3	0	0	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, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre deve essere moltiplicato per 10.

## LIVELLO PER IL TECNICO

No. di codice 190 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
143	Conteggio ad inizio cucitura 0 = con velocità fissa 1 = velocità limitata n3 controllata con il pedale		1	0	1	A
144	Conteggio alla fine della cucitura 0 = con velocità fissa 1 = velocità limitata n4 controllata con il pedale		1	0	1	A
145	OFF = Segnale M1 rasafilo pos.1 fino a pos.1A ON = Segnale M1 rasafilo pos.1 fino a pos.2 (funziona solo nel modo 0)	ON/OFF			OFF	A
146	0 = Segnale <b>variazione della corsa dei piedini/ flip-flop DISINSERITO</b> 1 = Segnale <b>variazione della corsa dei piedini/ flip-flop all'uscita M1</b> 2 = Segnale <b>variazione della corsa dei piedini/ flip-flop all'uscita M2</b> 3 = Segnale <b>variazione della corsa dei piedini/ flip-flop all'uscita M3, se parametro 297 = 0</b>  E' possibile che il collegamento dell'adattatore ed il <b>magnete della variazione della corsa dei piedini</b> sia da regolare in base alle uscite M1...M3. Vedere lo schema di collegamenti e l'instradamento dello adattatore.		3	0	0	A
147	0 = Segnale <b>macchina in marcia DISINSERITO</b> 1 = Segnale <b>macchina in marcia all'uscita M1</b> 2 = Segnale <b>macchina in marcia all'uscita M2</b> 3 = Segnale <b>macchina in marcia all'uscita M3, se parametro 297 = 0</b>  E' possibile che il collegamento dell'adattatore e della valvola elettromagnetica <b>macchina in marcia</b> sia da regolare in base alle uscite M1...M3. Vedere lo schema di collegamenti e l'instradamento dello adattatore.		3	0	0 *)	A
148	0 = Segnale <b>affrancatura DISINSERITO</b> 1 = Segnale <b>affrancatura all'uscita M1</b> 2 = Segnale <b>affrancatura all'uscita M2</b> 3 = Segnale <b>affrancatura all'uscita M3, se parametro 297 = 0</b>  E' possibile che il collegamento dell'adattatore ed il <b>magnete dell'affrancatura</b> sia da regolare in base alle uscite M1...M3. Vedere lo schema di collegamenti e l'instradamento dell'adattatore.		3	0	0	A

\*) Dipendente dal modo selezionato; ved. la tabella 1 (inizio della lista dei parametri)!

## LIVELLO PER IL TECNICO

No. di codice 190 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
152	Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini	ms	500	80	150	A
153	Forza di frenatura a macchina ferma		50	0	10 *)	A
155	<p>Modo segnale "macchina in marcia"</p> <p>0 = Segnale DISINSERITO</p> <p>1 = Segnale "macchina in marcia" INSERITO</p> <p>2 = Congiungimento del segnale "macchina in marcia" e/o disinserimento del segnale invertito, se la velocità &gt; 3000 n/min</p> <p>3 = Segnale con pedale &lt; &gt; 0</p>		3	0	1	A
156	Ritardo di disinserimento per il segnale di marcia oppure segnale con il pedale in pos. 0	ms	2550 **)	0	0	A
161	<p>Senso di rotazione del motore</p> <p>0 = rotazione oraria</p> <p>1 = rotazione antioraria</p>		1	0	1 *)	A
172	<p><b>Visualizzazione sul pannello di comando:</b></p> <p>posizione 1 a 1A (led 7 s'illumina)</p> <p>posizione 2 a 2A (led 8 s'illumina)</p>					A
173	<p>Controllo delle uscite ed ingressi tramite il campo di comando incorporato</p> <p>01 = Libero sulla presa ST2/34</p> <p>02 = Alzapiedino sulla presa ST2/35</p> <p>03 = Uscita M1 sulla presa ST2/37</p> <p>04 = Uscita M3 sulla presa ST2/27</p> <p>05 = Uscita M2 sulla presa ST2/28</p> <p>06 = Libero</p> <p>07 = Uscita ML sulla presa ST/32 e/o M5</p> <p>OFF/ON = Azionando gli interruttori collegati al pannello di comando la funzione di questi interruttori è controllata e visualizzata con "ON/OFF".</p>					A
179	<p><b>Visualizzazione sul pannello di comando:</b></p> <p>Premendo il botone "&gt; &gt;", i dati vengono visualizzati di seguito.</p> <p>Il numero di programma, l'indice di modificazione e il numero d'identificazione vengono visualizzati di seguito (ved. capitolo Identificazione del programma sul pannello di comando).</p>					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, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre deve essere moltiplicato per 10.

## LIVELLO PER IL TECNICO

No. di codice 190 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
180 lrd	Numero di passi della rotazione inversa		100	0	60 *)	A
181 drd	Ritardo all'inserimento per la rotazione inversa	ms	990	0	10 *)	A
182	Rotazione inversa INSERITA/DISINSERITA	ON/OFF			OFF *)	A
183	Disinserimento della funzione flip-flop alla fine della cucitura 0 = Flip-flop 1 non viene disinserito alla fine della cucitura 1 = Flip-flop 1 viene disinserito alla fine della cucitura		1	0	0	A
184 c6	Numero dei punti di ritardo prima del disinserimento nel scaricare la catenella del crochet (funziona solo se parametro 190 = 3 e 290 = 7)		254	0	20	A
185 chP	Conteggio dei punti della variazione della corsa dei piedini		254	0	0	A
190	Funzione "scaricare la catenella del crochet" nei modi 4, 5, 6 e 7 (parametro 290) 0 = Scaricare la catenella del crochet DISINSERITO 1 = Scaricare manualmente la catenella del crochet (con pedale in pos. -2 senza tagliare il nastro alla fine della cucitura) 2 = Scaricare automaticamente la catenella del crochet - con fotocellula oppure - pedale in pos. -2 (parametro 019) senza tagliare il nastro alla fine della cucitura 3 = Scaricare automaticamente la catenella del crochet - con fotocellula oppure - pedale in pos. -2 (parametro 019) con taglio del nastro e punti di ritardo prima del disinserimento (parametro 184) alla fine della cucitura, dopo ciò, scaricare la catenella del crochet (solo se parametro 290 = 7)		3	0	2 *)	A
191	Fine della cucitura in modo sopraggito tramite il conteggio finale c2 o c4 0 = Fine della cucitura dopo il conteggio c4 - taglia-nastro 1 = Fine della cucitura dopo il conteggio c2 - aspiracatenella		1	0	0	A
192	Velocità dei punti di compensazione per fotocellula OFF = Velocità n5 dopo riconoscimento della fotocellula ON = Velocità controllata con il pedale	ON/OFF			OFF *)	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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
193	Inserimento del segnale "aspiracatenella" OFF = Segnale "aspiracatenella" dopo i punti di compensazione per fotocellula ON = Segnale "aspiracatenella" a partire dalla fotocellula scoperta	ON/OFF			OFF	A
195	Punti per il controllo della fotocellula		2550 **)	0	0	A
196	Funzione "rasafilo a punto catenella" (solo se parametro 290 = 5) 0 = Rasafilo a punto catenella in generale 1 = Rasafilo a punto catenella Pegasus		1	0	0	A

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

## 5.4 LIVELLO PER IL FORNITORE

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
201 t2	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino azionando il pedale metà all'indietro	ms	500	20	80 *)	A
202 t3	Ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapiedino"	ms	500	0	50 *)	A
203 t4	Tempo dell'inserimento completo dello alzapiedino	ms	600	0	500 *)	A
204 t5	Forza di tenuta per l'alzapiedino Soglie 0...7 Soglia 1 = 12,5% Soglia 7 = 87,5% Soglia 0 = 100%  Soglia 1 = poca forza di tenuta Soglia 0 = grande forza di tenuta				3 *)	A
205 t6	Tempo dello scartafilo	ms	2550 **)	0	120 *)	A
206 t7	Ritardo dalla fine dello scartafilo fino al segnale "alzapiedino INSERITO"	ms	800	0	40 *)	A
207	Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per $\leq 4$ soglie		64	1	25	A
208	Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per $\geq 5$ soglie		64	1	64	A
211 tFL	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino con lo scartafilo disinserito	ms	500	0	60 *)	A
220	Capacità di accelerazione del motore		255	1	32	A
221	Soglia di velocità 1	n/min	990 **)	50	100	A
222	Tempo d'attesa della soglia di velocità (funziona solo con parametro 224 = OFF)	ms	990	0	0	A
223	Soglia di velocità 2	n/min	6500 **)	200	1700	A
224	Soglia di velocità 2 INSERITA/DISINSERITA	ON/OFF			ON	A
231	Esecuzione del 1° punto dopo l'inserimento della rete a velocità di posizionamento	ON/OFF			ON	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, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre deve essere moltiplicato per 10.

## LIVELLO PER IL FORNITORE

## No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
232	Sopraggito con forbici rapide INSERITO/ DISINSERITO OFF = Taglia-nastro ON = Forbici rapide (regolare il parametro 282 = 0)	ON/OFF			OFF	A
233	Segnalazione d'errore A1 qualora il pedale non sia in posizione 0 all'accensione della macchina OFF = Visualizzazione della segnalazione d'errore A1 ON = Soppressione della segnalazione d'errore A1 (p.es. con macchine per cucire automatiche)	ON/OFF			ON	A
234	Riavvio dopo l'arresto di sicurezza OFF = Riavvio dopo aver soppresso l'arresto di sicurezza; il pedale non influisce (p.es. con macchine per cucire automatiche) ON = Riavvio dopo aver soppresso l'arresto di sicurezza ed aver riportato il pedale in posiz. 0	ON/OFF			ON	A
239	<b>Selezione della funzione di ingresso sulla presa B18/5</b> 0 = Funzione della fotocellula se 009 = ON Tutte le altre funzioni come sotto parametro 240, ad eccezione del parametro 239 = 14. Data questa regolazione, la variazione della corsa dei piedini viene eseguita <u>per impulso</u> (non continua).		28	0	0 *)	D

\*) 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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
240 in1	<p><b>Selezione della funzione di ingresso sulla presa ST2/7 e B4/1 per ingresso 1</b>  Nel modo 8, 9, 11, 12 o 13 (parametro 290) un valore è prestabilito.</p> <p>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 senza pedale (n12)  11 = Velocità limitata con pedale (n12)  12 = Sollevamento del piedino con pedale in pos. 0  13 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10 (per impulso)  14 = Variazione della corsa dei piedini (<b>flip-flop 1</b>) con limitazione della velocità n10 (continua)  15 = Taglia-nastro / forbici rapide (nel modo punto catenella e sopraggito)  16 = Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto  17 = Senza funzione  18 = Scaricare la catenella del crochet (può essere attivato con un interruttore, ma è eseguito solo alla fine della cucitura)  <b>Attenzione!</b> Regolare il parametro 182 = ON  19 = Regolare il contatore del dispositivo di controllo del filo della spolina con parametro 031  20 = Velocità di posizionamento (n1)  21 = Inversione del senso di rotazione (solo possibile in modo 12)  22 = Senza funzione  23 = Limitazione della velocità n9  24 = L'ago si muove dalla posizione 1 alla posizione 2 (<b>flip-flop 3</b>). Se l'ago non è in posizione 1, l'avvio della macchina è bloccato per motivi di sicurezza ed il piedino viene immediatamente sollevato.  25 = Limitazione della velocità regolabile con potenziometro esterno  26 = Senza funzione  27 = Scaricare la catenella del crochet (richiamare mediante tasto senza utilizzare il pedale)  28 = Fotocellula esterna</p>		28	0	0 *)	D

\*) 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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
242 in3	<b>Selezione della funzione di ingresso sulla presa ST2/6 e B4/4 per l'ingresso 3</b> 0 = senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240. Nel modo 8, 9, 12 o 13 (parametro 290) un valore è prestabilito.		28	0	0 *)	D
243 in4	<b>Selezione della funzione di ingresso sulla presa ST2/8 e B4/5 per l'ingresso 4</b> 0 = senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240. Nel modo 13 (parametro 290) un valore è prestabilito.		28	0	0 *)	D
250 iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo (1 incremento = 3°)	incr.	120	0	100 *)	A
251 FSA	Ritardo di disinserimento dell'apritensione	ms	990	0	50 *)	A
252 FSE	Ritardo all'inserimento dell'apritensione (1 incremento = 3°)	incr.	120	0	0 *)	A
253 tFA	Tempo di arresto per il rasafilo	ms	2550 **)	0	70 *)	A
254	Forza di tenuta del rasafilo all'indietro (all'uscita M1) soglie 0...4 Soglia 0 = forza di tenuta disinserita Soglia 1 = 6,25% Soglia 2 = 12,5% Soglia 3 = 18,75% Soglia 4 = 25%		4	0	2 *)	A
263	Variazione della corsa dei piedini per impulso ingresso in... = 13; 0 = Segnale "variazione della corsa dei piedini" non invertito 1 = Segnale "variazione della corsa dei piedini" invertito (Funzione attiva se parametro 137 = ON)		1	0	0	B
266	Velocità limitata (n12) ingresso in... = 11; 0 = Limitazione della velocità non invertita 1 = Limitazione della velocità invertita		1	0	0	B
273 ASi	Funzione "taglio dei fili" ad inizio cucitura inserita/disinserita (solo se parametro 290 = 5)	ON/OFF			OFF	B
274 Ad1	Tempo di ritardo per il segnale M3 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	40	B
275 At1	Tempo dell'inserimento per il segnale M3 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	150	B

\*) 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, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre deve essere moltiplicato per 10.

## LIVELLO PER IL FORNITORE

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
276 Ad2	Tempo di ritardo per il segnale M2 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	50	B
277 At2	Tempo dell'inserimento per il segnale M2 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	60	B
278 Ad3	Tempo di ritardo per il segnale M5 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	40	B
279 At3	Tempo dell'inserimento per il segnale M5 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	350	B
280 kd1	Tempo di ritardo	ms	2550 **)	0	0 *)	A
281 kt1	Tempo dell'inserimento	ms	2550 **)	0	100 *)	A
282 kd2	Tempo di ritardo	ms	2550 **)	0	100 *)	A
283 kt2	Tempo dell'inserimento	ms	2550 **)	0	100 *)	A
284 kd3	Tempo di ritardo	ms	2550 **)	0	200 *)	A
285 kt3	Tempo dell'inserimento	ms	2550 **)	0	100 *)	A
286 kd4	Tempo di ritardo	ms	2550 **)	0	300	C
287 kt4	Tempo dell'inserimento	ms	2550 **)	0	100	C
288 kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	ms	2550 **)	0	380 *)	A
290	<p><b>0 = Modo punto annodato;</b> (rasafilo 1, 2, 3, 1+2); p.es. Brother, Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota</p> <p><b>1 = Modo punto annodato;</b> p.es. Singer (SN62AV)</p> <p><b>2 = Modo punto annodato;</b> p.es. Singer (212UTT)</p> <p><b>3 = Modo punto annodato;</b> p.es. Dürkopp Adler (cl. 767, N291)</p> <p><b>4 = Modo punto catenella;</b> p.es. (US80A)</p> <p><b>5 = Modo punto catenella in generale;</b> M1, M2, M3 e M4 decorso parallelo</p> <p><b>6 = Modo punto catenella con taglia-nastro e/o forbici rapide e M1/ M2 alla fine della cucitura</b></p> <p><b>7 = Modo sopraggitto;</b> p.es. (AC62AV1461)</p> <p><b>8 = Modo rientro catenella;</b> Pegasus</p> <p><b>9 = Modo rientro catenella;</b> Yamato</p> <p><b>10 = Modo punto annodato;</b> Union Special (63900AMZ »in sostituzione dell'US80A«) e con macchine a punto annodato Refrey</p> <p><b>11 = Inversione del senso di rotazione tramite pedale in pos. -2</b></p> <p><b>12 = Inversione del senso di rotazione tramite ingresso in3</b></p> <p><b>13 = Modo punto annodato;</b> Pfaff (1425)</p> <p><b>14 = Modo punto annodato;</b> Juki (5550-6, 5550-7)</p>		14	0	5	A

**LIVELLO PER IL FORNITORE**

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
297	<b>Funzioni del segnale M3</b> 0 = Funzione a seconda della regolazione del parametro 290. 1 = Il segnale M3 viene inserito ogni volta che la fotocellula è scoperta. 2 = Il segnale M3 viene inserito ogni volta che la fotocellula è coperta. 3 = Il segnale M3 viene inserito solo dopo la scopertura e/o copertura della fotocellula fino alla fine della cucitura. 4 = Il segnale M3 viene inserito come con la regolazione 3. Però il segnale M5 (macchina in marcia) è disinserito mentre il segnale M3 viene emesso.		4	0	0	A

**Per i Vs. appunti:**

**Per i Vs. appunti:**

---

**Efka**

**FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG**

SCHEFFELSTRASSE 73 - D-68723 SCHWETZINGEN

TEL.: (06202)2020 - TELEFAX: (06202)202115

email: [info@efka.net](mailto:info@efka.net) - <http://www.efka.net>

**Efka**

**OF AMERICA INC.**

3715 NORTHCREST ROAD - SUITE 10 - ATLANTA - GEORGIA 30340

PHONE: (770)457-7006 - TELEFAX: (770)458-3899 - email: [efkaus@aol.com](mailto:efkaus@aol.com)

**Efka**

**ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.**

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 139950

PHONE: 7772459 - TELEFAX: 7771048 - email: [efkaems@cyberway.com.sg](mailto:efkaems@cyberway.com.sg)

1(4)-171100-D(404253IT)