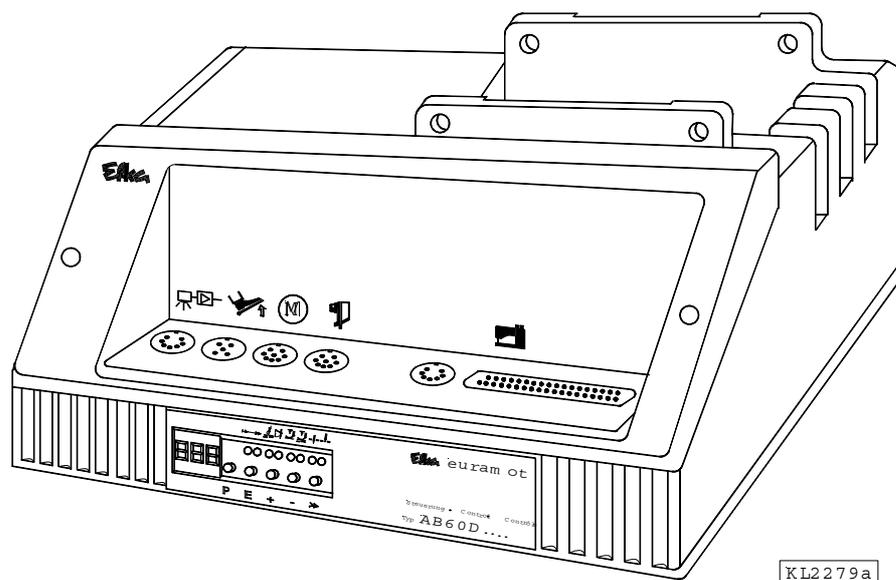


# **EFKA** euramot

**PANNELLO DI COMANDO**

**AB60D1472**



## **LISTA DEI PARAMETRI**

**SCHEMA DI COLLEGAMENTO  
DIAGRAMMI DELLE FUNZIONI**

**No. 404290**

**italiano**

---

**EFKA**  
FRANKL & KIRCHNER  
GMBH & CO KG

**EFKA**  
EFKA OF AMERICA INC.

**EFKA**  
EFKA ELECTRONIC MOTORS  
SINGAPORE PTE. LTD.

---

---

<b>CONTENUTO</b>	<b>Pagina</b>
<b>1 Tabella degli adattatori</b>	<b>5</b>
<b>2 Messa in funzione</b>	<b>6</b>
<b>3 Elementi di comando ed innesti a spina</b>	<b>7</b>
3.1 Posizione degli elementi di comando, display ed innesti a spina	7
3.2 Schema di collegamento	8
<b>4 Schema di collegamento di un comando motore passo passo SM210A</b>	<b>12</b>
4.1 Adattatori	13
<b>5 Diagrammi delle funzioni</b>	<b>26</b>
<b>6 Lista dei parametri</b>	<b>58</b>
6.1 Valori preregolati dipendenti dal modo	58
6.2 Livello per l'operatore	60
6.3 Livello per il tecnico	62
6.4 Livello per il fornitore	67
<b>7 Visualizzazione d'errori</b>	<b>72</b>

# 1 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					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)	1112814	FL	FA1 +	FA2	FW	-	-	NHT	-
	Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1)	1112815	FL	FA1 +	FA2	FW	-	-	NHT	-
	Pfaff (563, 953, 1050, 1180)	1112841	FL	FA1	FA2	FW	ML	-	-	FLEX
1	Dürkopp Adler (210, 270)	1112845	FL	FA1 +	FA2	FW	-	-	NHT	EST
	<b>Punto annodato; p.es.</b>									
2	Singer (591, 211U, 212U)	1112824	FL	-	FA2	FW	-	NHT	-	-
3	<b>Punto annodato; p.es.</b> Singer (212 UTT)	1112824	FL	-	FA	FSPL	-	NHT	-	-
3	<b>Punto annodato; p.es.</b> Dürkopp Adler (467)		FL	FA	FSPL	FW	ML	NHT	-	-
4	<b>Punto catenella; Union Special</b>									
	(34000 e 36200 in sostituzione dell' US80A)	1112865	FL	-	FA-V	FW	ML	LSP	LSP	ENTK
5	(CS100 e FS100)	1112905	FL	-	FA-V	FW	ML	LSP	LSP	-
	<b>Punto catenella; decorso parallelo</b>									
6	Yamato (serie VC)	1112818	FL	FA	-	FW	-	LSP	-	-
	Yamato (serie VG)	1113178	FL	FA	-	FW	-	LSP	-	-
	Kansai (RX 9803)	1113130	FL	FA	-	FW	ML	LSP	-	-
	Pegasus (W500/UT)	1112821	FL	FA	FA	FW	-	LSP	-	-
	Brother (FD3-B257)	1112822	FL	FA	FA	FW	-	LSP	ENTK	-
	Global (CB2803-56)	1112866	FL	-	-	FA	-	LSP	-	-
	Rimoldi (F27)	1113096	FL	FW	FAO	FAU	ML	-	-	-
7	<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>	1113234	-	PD≤-1	PD≥1	-	-	LSP	N.AUTO	-
9	<b>Rientro catenella; Yamato (ABT3)</b>	1112826	-	PD≤-1	PD≥1	-	-	LSP	N.AUTO	-
	<b>Rientro catenella; Yamato (ABT13, ABT17)</b>	1113205	-	PD≤-1	PD≥1	-	-	LSP	N12.AU	N9.AU
10	<b>Punto annodato; p.es.</b> Union Special (63900AMZ in sostituzione dell'US80A)	1113199	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>	1113324	FL	FA	FSPL	FW	ML	NH	POS2	DB
14	<b>Punto annodato; p.es.</b>									
	Juki (5550-6)	1112816	FL	FA1+2		FW	-	-	-	-
	Juki (5550-7)	1113132	FL	FA1+2	FZ	FW	-	-	-	-
17	<b>Punto catenella; Pegasus</b>		FL	M1	M2	M3	ML	-	-	-
18	<b>Sopraggitto; Bottoms</b>		FL	M1	AH	M3	ML	-	-	-
19	<b>Punto annodato; Macofrey</b>		FL	FA-R	FA-V	FW	ML	-	-	-
20	<b>Punto annodato; Juki (LU1510-7)</b>	1113200	FL	FA	FSPL	FW	-	-	BIT0	BIT1
22	<b>Punto annodato; Brother (B-891)</b>		FL	FA	FSPL	FW	ML	-	-	-

---

**Spiegazione delle abbreviazioni pagina precedente e del capitolo “Diagrammi delle funzioni“**
**Uscite:**

FL	= Alzapiedino
FA1	= Rasafilo pos. 1...1A
FA2	= Rasafilo pos. 1A...2
FA1+2	= Rasafilo pos. 1...2
FSPL	= Apretensione
FA-R/FA-V	= Rasafilo all'indietro/in avanti
ML	= Macchina in marcia
FW	= Scartafilo
AH/AH1/AH2	= Taglia-nastro/taglia-nastro ½
DR-UK	= Inversione del senso di rotazione
PD=0	= Pedale in pos. 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
N9.AU	= Velocità automatica n9
N12.AU	= Velocità automatica n12
LSP	= Arresto di sicurezza
DR-UK	= Inversione del senso di rotazione
NH	= Ago alto
POS2	= Marcia alla posizione 2
DB	= Limitazione della velocità
ENTK	= Scaricare la catenella del crochet
BIT0	= Limitazione della velocità bit 0
BIT1	= Limitazione della velocità bit 1

---

## 2 Messa in funzione

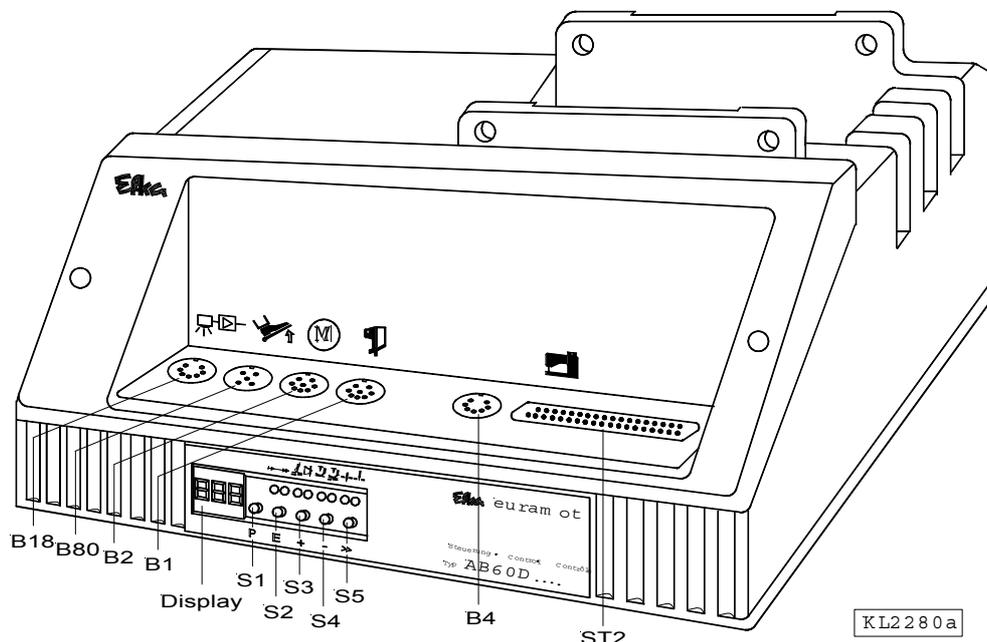
Prima della messa in funzione bisogna assicurare, verificare e/o regolare:

- **Il montaggio corretto del motore, del posizionatore e degli accessori eventualmente utilizzati**
- **La 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, 242, 243**
- **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!

### 3 Elementi di comando ed innesti a spina

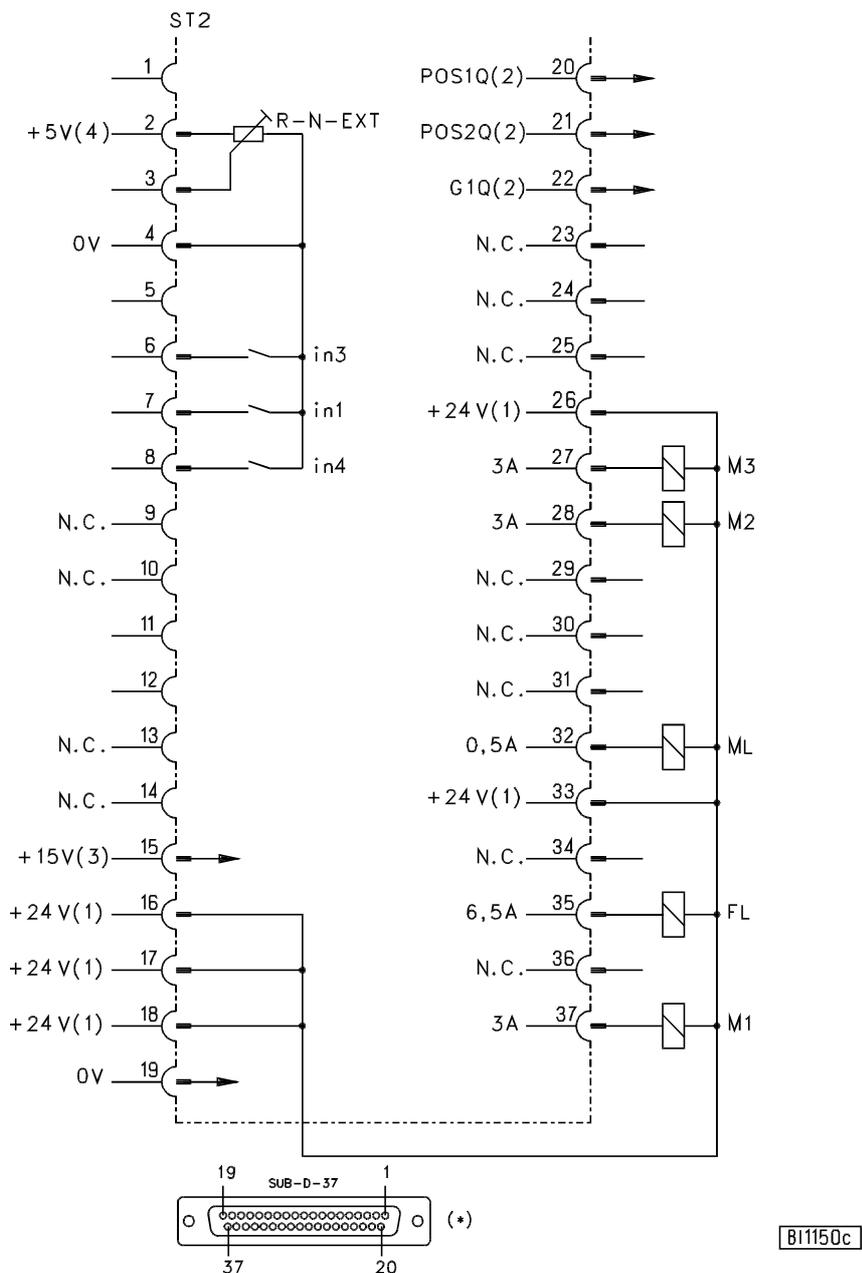
#### 3.1 Posizione degli elementi di comando, display ed innesti a spina



- |                          |  |
|--------------------------|--|
| <b>S1 Tasto P</b>        | Richiamo o fine del modo di programmazione   |
| <b>S2 Tasto E</b>        | Partenza lenta "softstart" INSERITA / DISINSERITA  |
| <b>S3 Tasto +</b>        | Tasto per impostare variazioni nel modo di programmazione  |
| <b>S4 Tasto -</b>        | Rasafilo / scartafilo INSERITO / DISINSERITO   |
| <b>S5 Tasto &gt;&gt;</b> | Aumento del valore visualizzato nel modo di programmazione   |
|                          | 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   |
| <b>Display</b>           | Indicazione di 3 cifre   |
| <b>B1</b>                | Collegamento del posizionatore   |
| <b>B2</b>                | Collegamento del trasduttore di commutazione per il motore a corrente continua                           |
| <b>B4</b>                | Ingressi dei tasti od interruttori   |
| <b>B18</b>               | Collegamento del modulo fotocellula o comando motore passo passo   |
| <b>B80</b>               | Collegamento del trasduttore di valori   |
| <b>ST2</b>               | Ingressi ed uscite dei magneti, valvole elettromagnetiche, display, tasti od interruttori                |

### 3.2 Schema di collegamento

#### Ingressi commutati a 0V



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

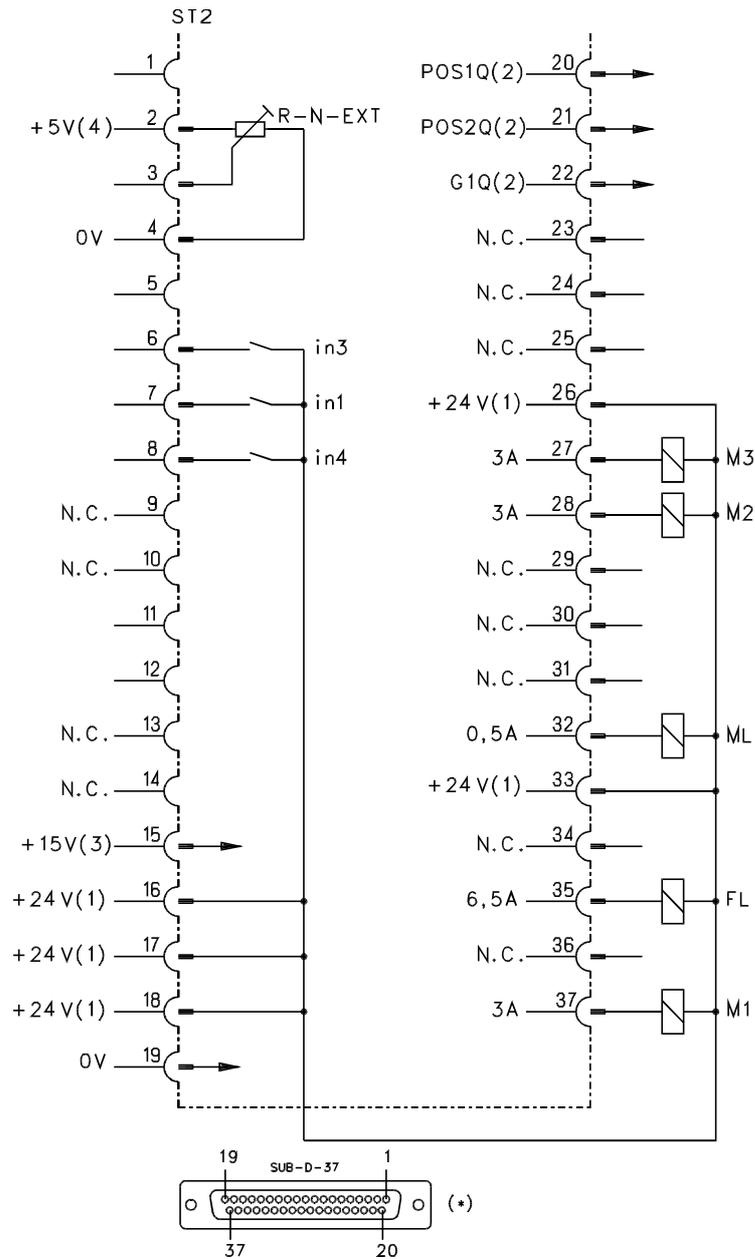
in1 - Ingresso 1  
 in3 - Ingresso 3  
 in4 - Ingresso 4

R-N-EXT - Potenziometro esterno per la limitazione della velocità (50kΩ)

M1 - Uscita 1  
 M2 - Uscita 2  
 M3 - Uscita 3  
 FL - Alzapiedino  
 ML - Macchina in marcia

POS1Q - Posizione 1  
 POS2Q - Posizione 2  
 GEN - Impulsi di generatore

## ingressi commutati a +24V

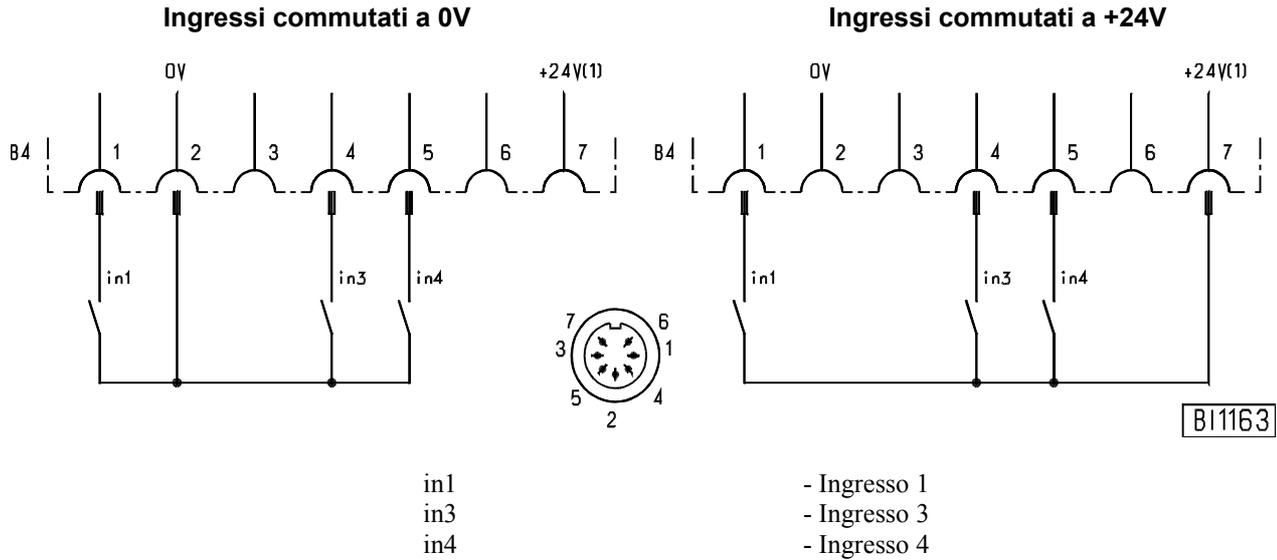


BI1167

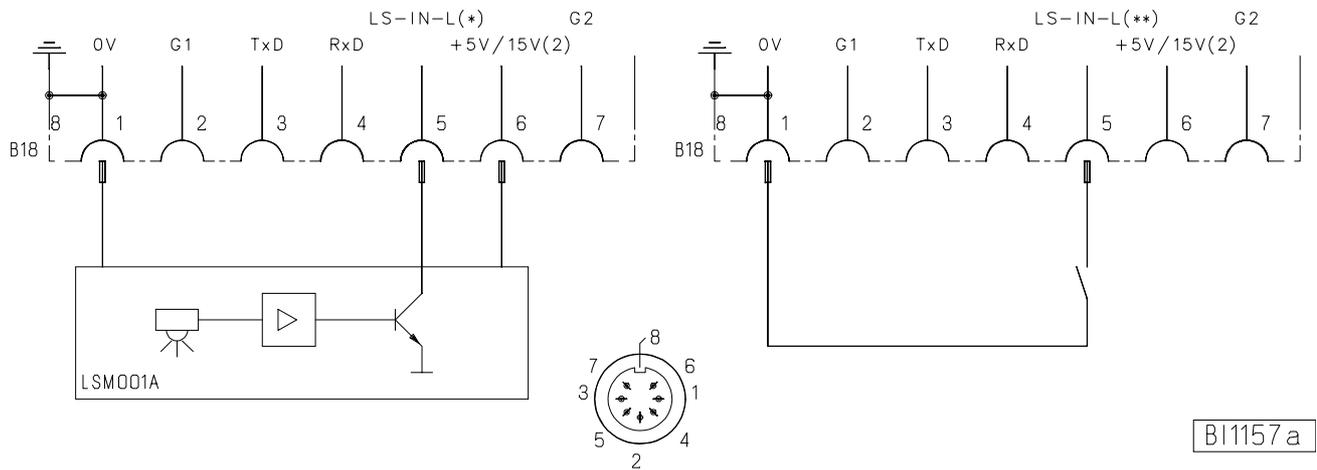
**ATTENZIONE!**

Nel collegare le uscite assicurarsi 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 o lato di saldatura della spina

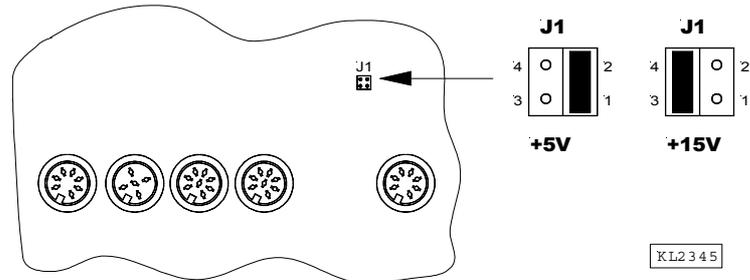


Le funzioni di tasto per tutti gli ingressi in1, in3 ed in4 delle prese ST2 e B4 possono essere selezionate mediante i parametri 240, 242 e 243.



- LSM001A                      -                      Modulo fotocellula a riflessione
- \*                      -                      Parametro 239 = 0                      ➔                      Comando fotocellula è selezionato (riconosciuto se commutato a 0V)
- \*\*                      -                      Parametro 239 = 1...44                      ➔                      Diverse funzioni d'ingresso sono possibili sulla presa B18/5

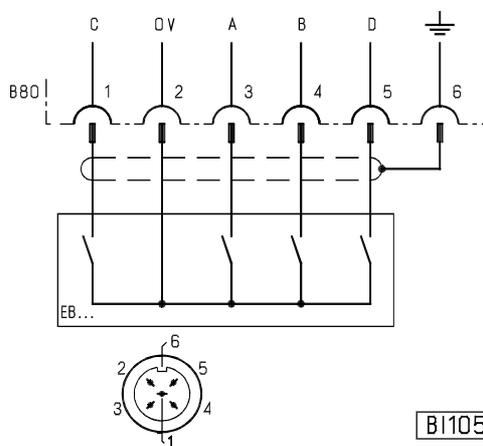
- +5V =                      Collegare pin 1 e 2 a destra con ponte di contatto (regolazione nel momento della consegna)
- +15V =                      Collegare pin 3 e 4 a sinistra con ponte di contatto



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

Tabella: Codifica delle soglie del pedale

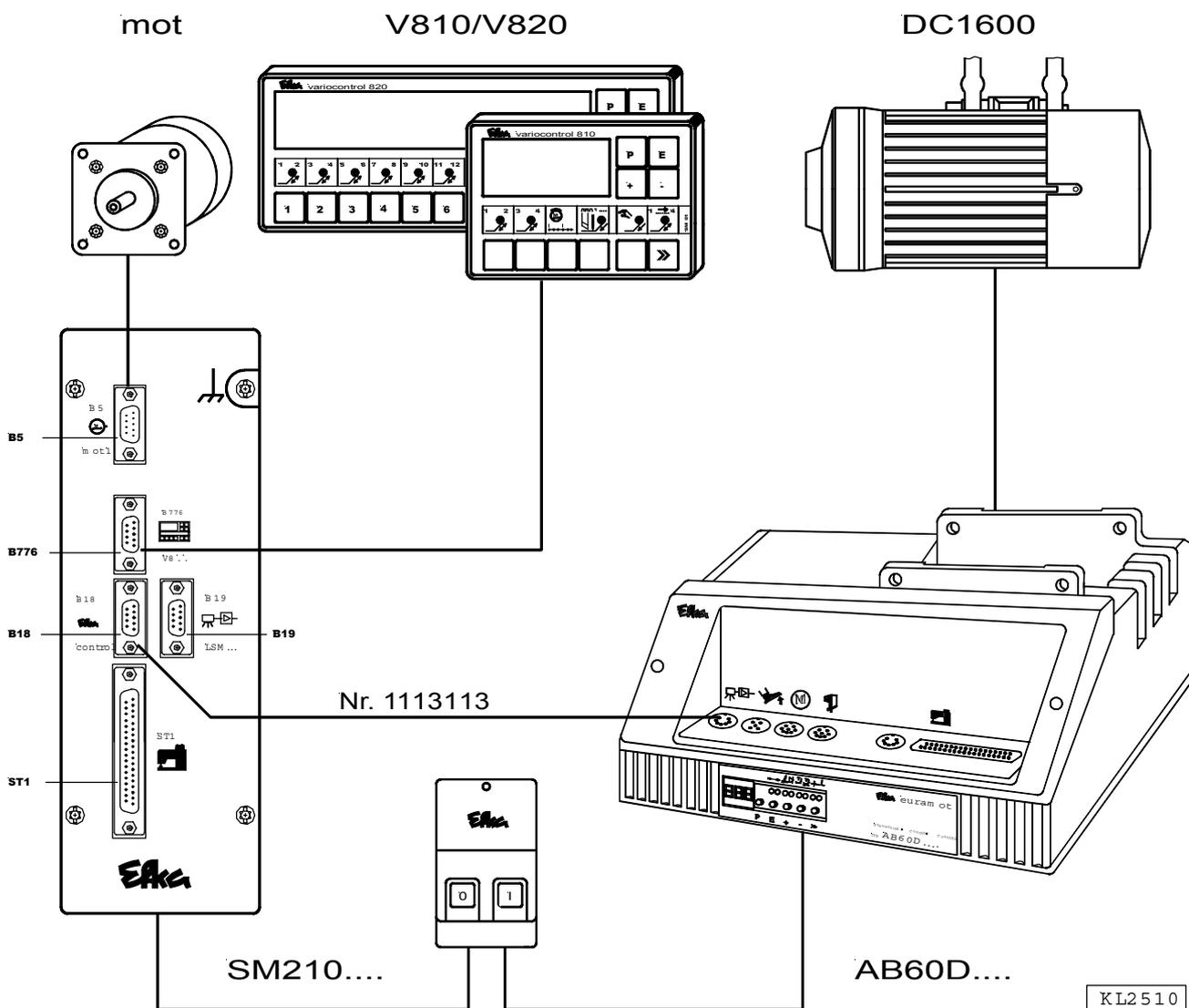
Soglia del pedale	D	C	B	A	
-2	H	H	L	L	Pedale completamente all'indietro (p. es. avvio della fine della cucitura)
-1	H	H	H	L	Pedale leggermente all'indietro (p. es. alzapedino)
0	H	H	H	H	Pedale in posizione 0
½	H	H	L	H	Pedal leggermente in avanti (p. es. abbassamento del piedino)
1	H	L	L	H	Soglia di velocità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



EB..

Trasduttore di valori

## 4 Schema di collegamento di un comando motore passo passo SM210A



Il pannello di comando AB60D.... (B18) è collegato al comando di motore passo passo SM210A.... (B18) tramite l'adattatore no. 1113113.

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.

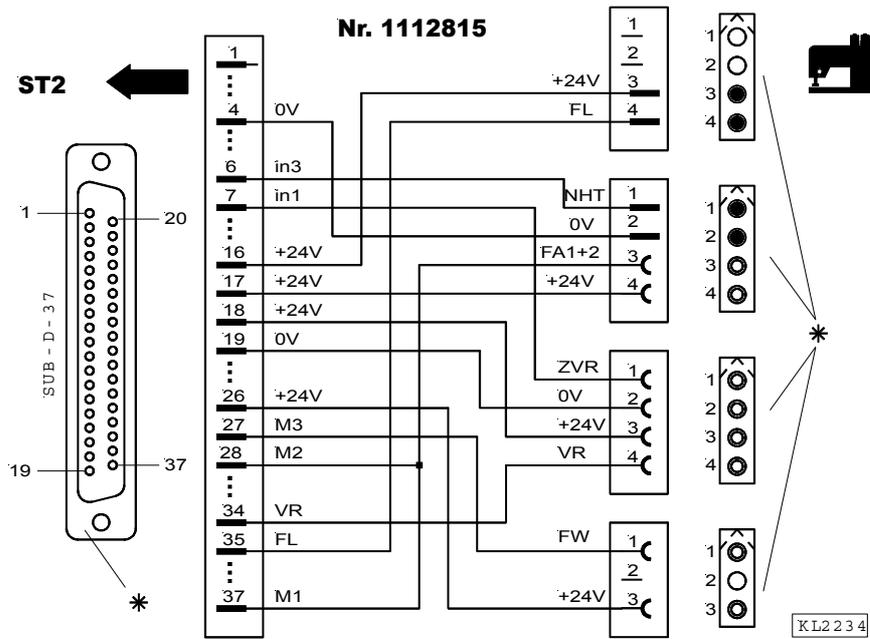
### 4.1 Adattatori

**Nota**

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

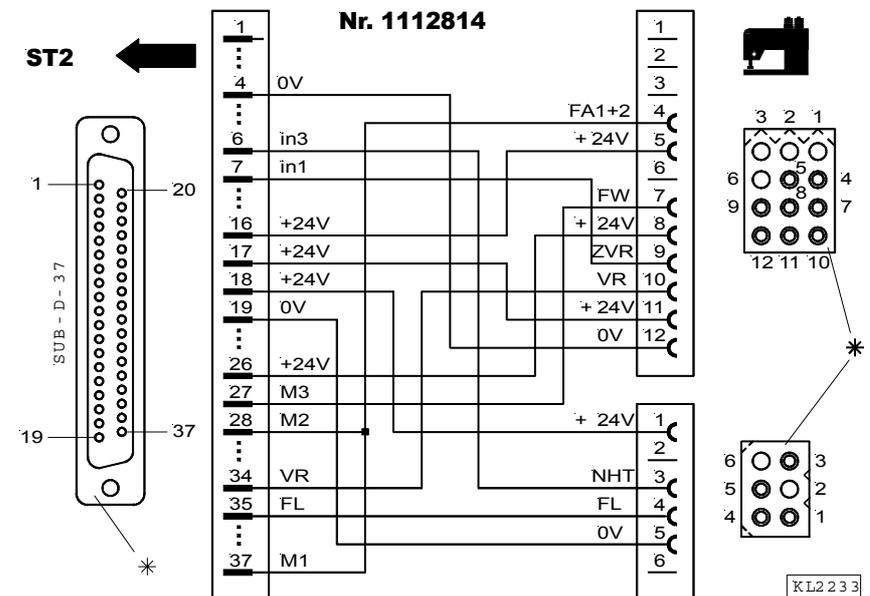
#### Adattatore per AISIN classi AD3XX, AD158, 3310 ed EK1

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



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

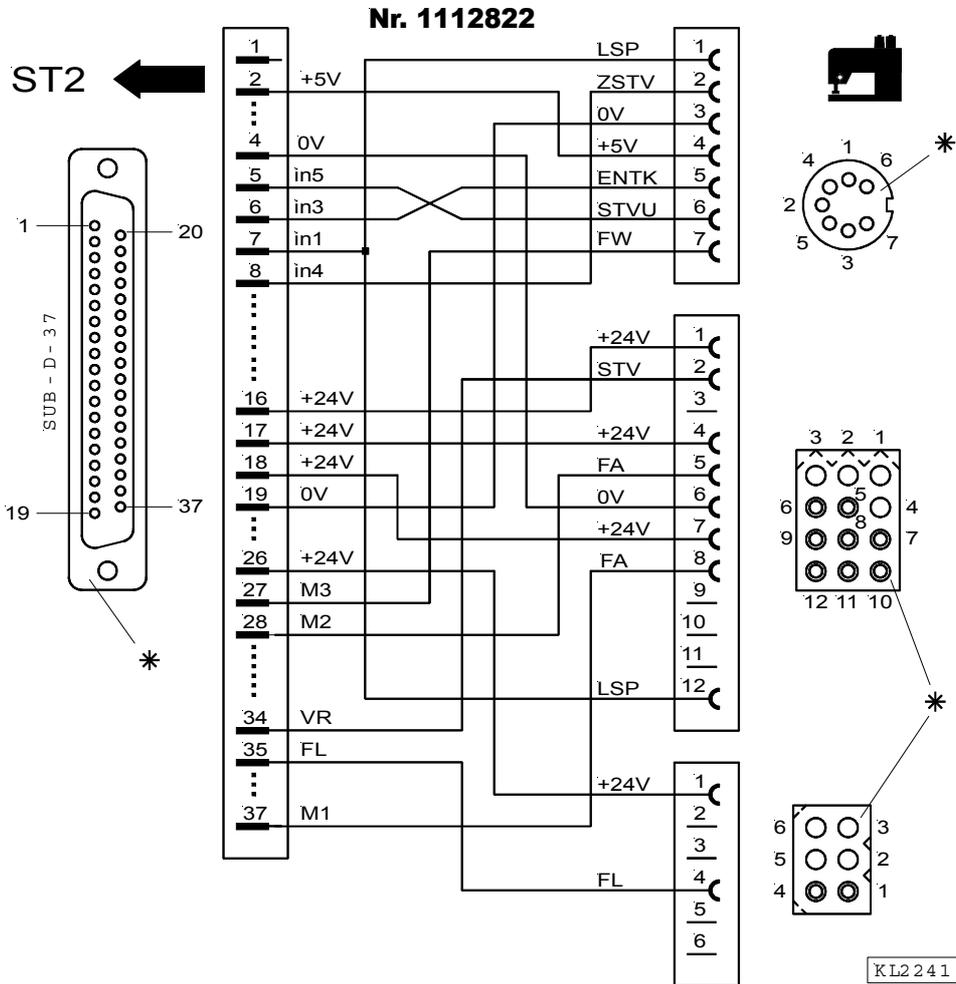
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo →	Regolare il parametro 290 = 0
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in3 →	Regolare il parametro 242 = 1



\*) **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

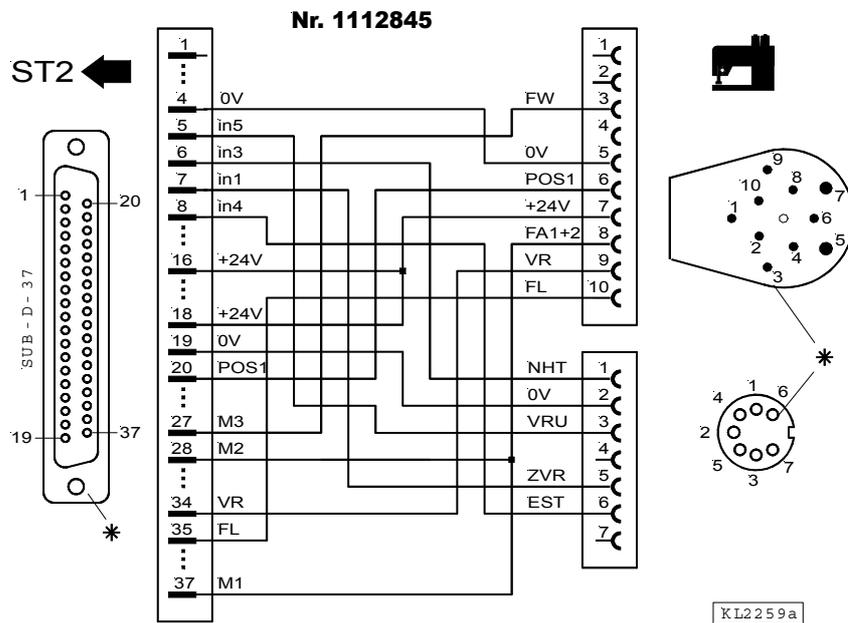
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 5
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 7
	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 18



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

## Adattatore per DÜRKOPP ADLER classi 210, 270

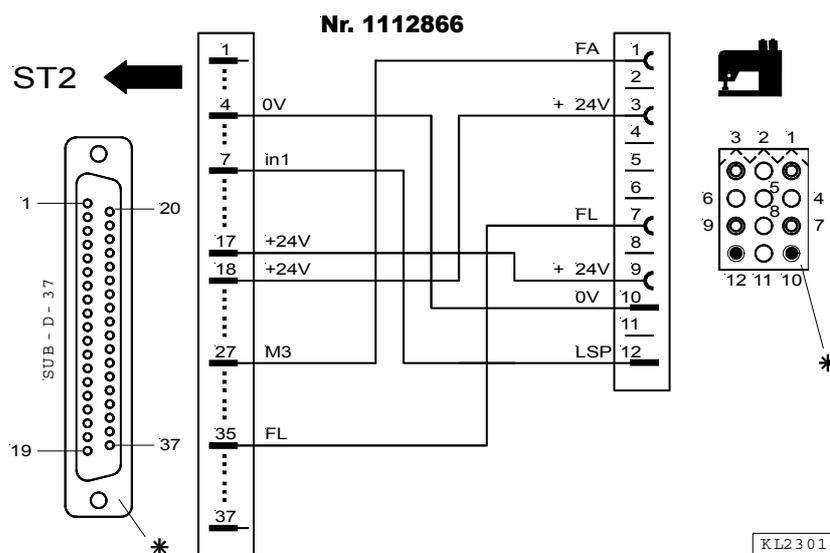
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 0
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 1
	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243	= 3



**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 tramite i parametri 240/242/243!

## 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



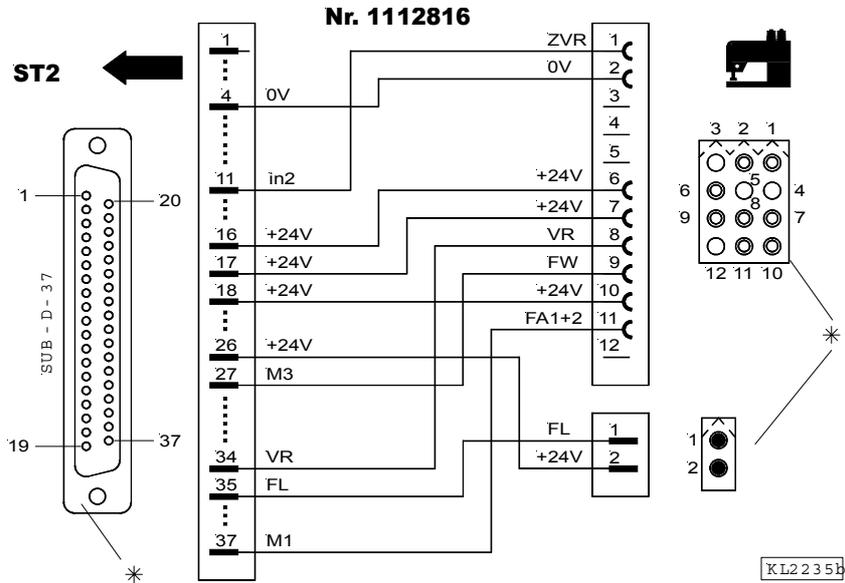
\*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2). Le altre spine/prese sono rappresentate dal lato d'equipaggiamento.

**Nota**

Gli adattatori 1112816 e 1113132 possono essere utilizzati soltanto per segnali con alzapiedino e rasafilo.  
 L'affrancatura manuale è possibile solo se la funzione di 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 in 2 non è collegato!**

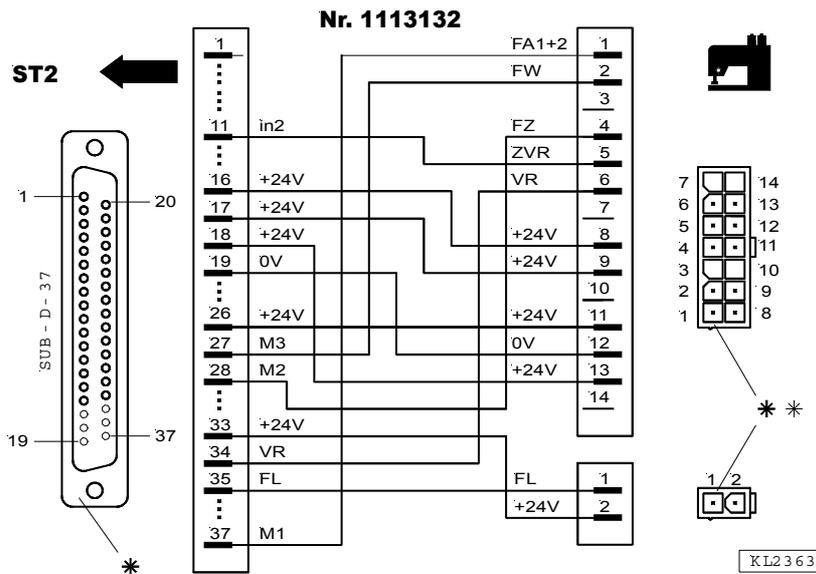
**Adattatore per JUKI classe 5550-6**

Regolazione del decorso funzionale      Modo rasafilo      ➔      Regolare il parametro 290      = 14



**Adattatore per JUKI classe 5550-7**

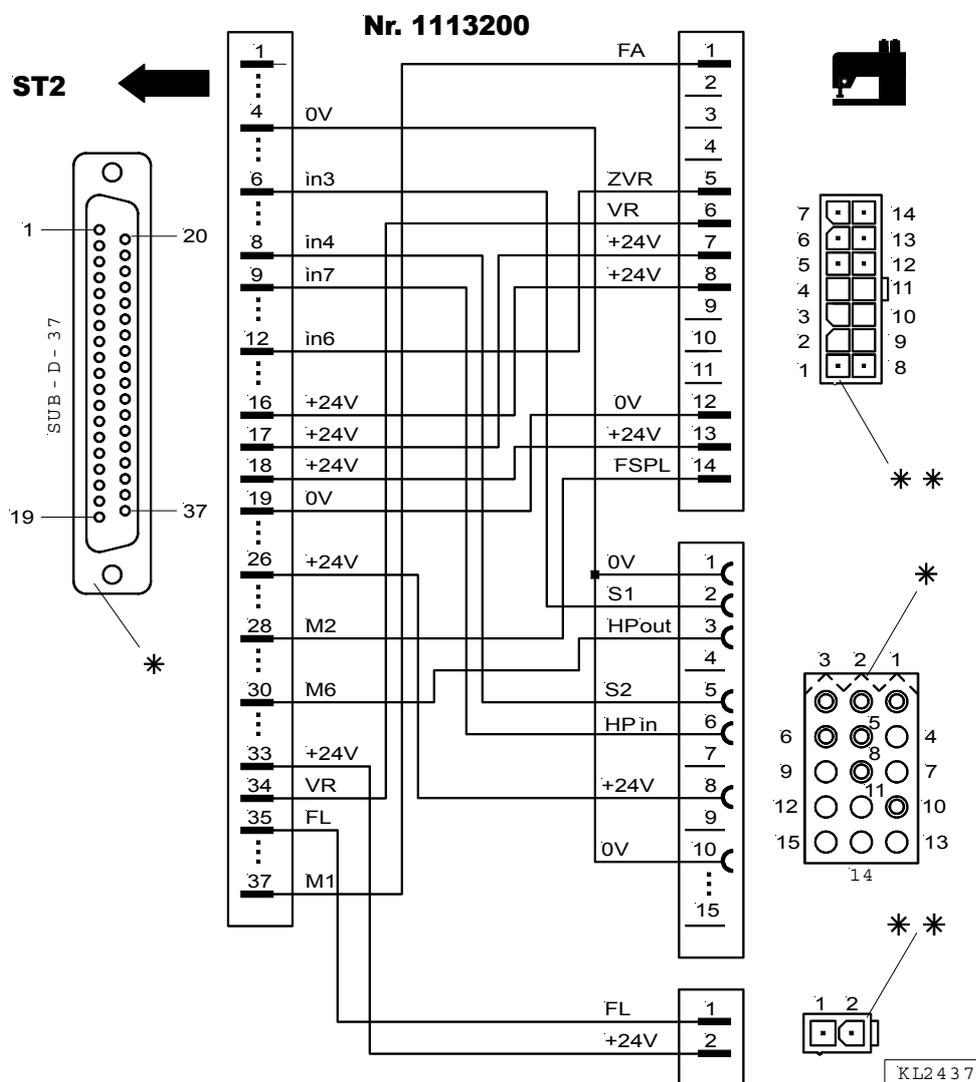
Regolazione del decorso funzionale      Modo rasafilo      ➔      Regolare il parametro 290      = 14



\*) **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 JUKI classe LU1510-7

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 20
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 31
(Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243	= 32



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

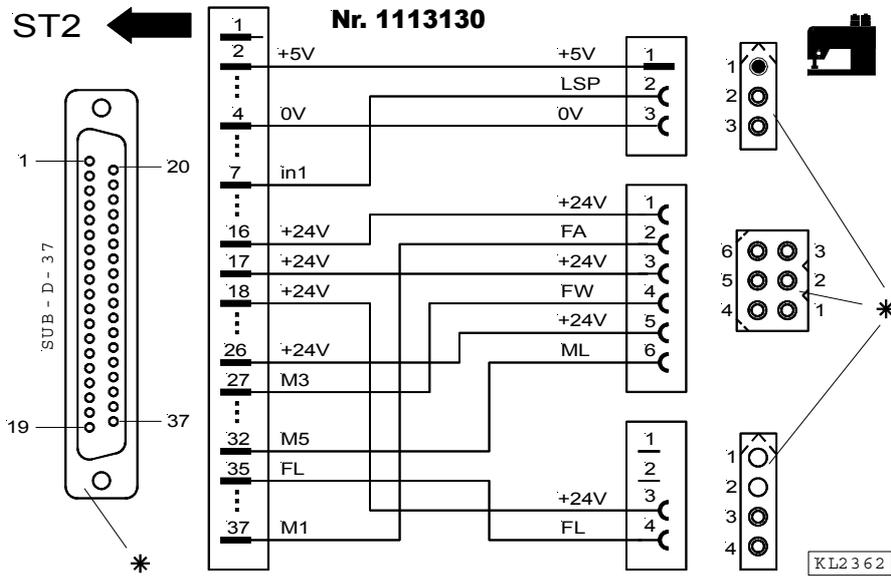
**in4** = Ingresso limitazione della velocità bit 1 (S2)

\*) **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 KANSAI classe RX9803

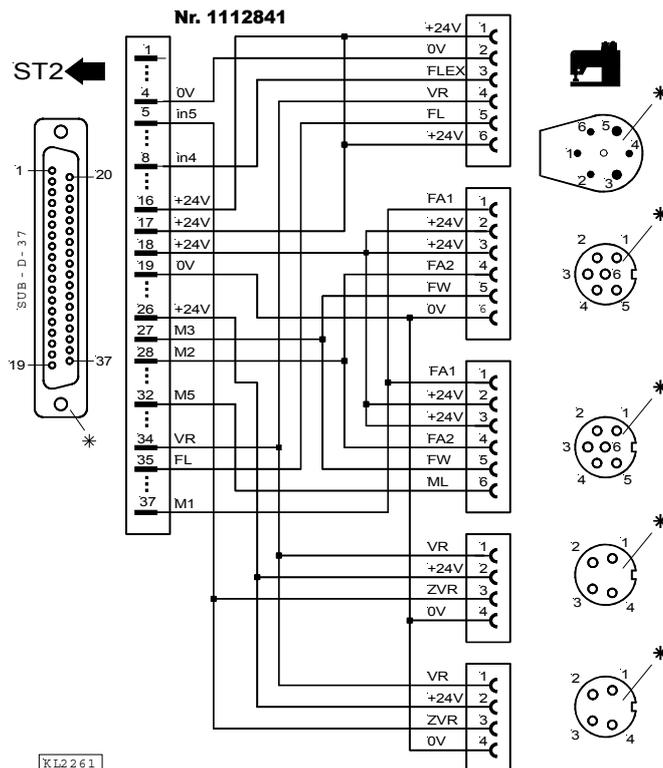
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 5
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 7



\*) **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

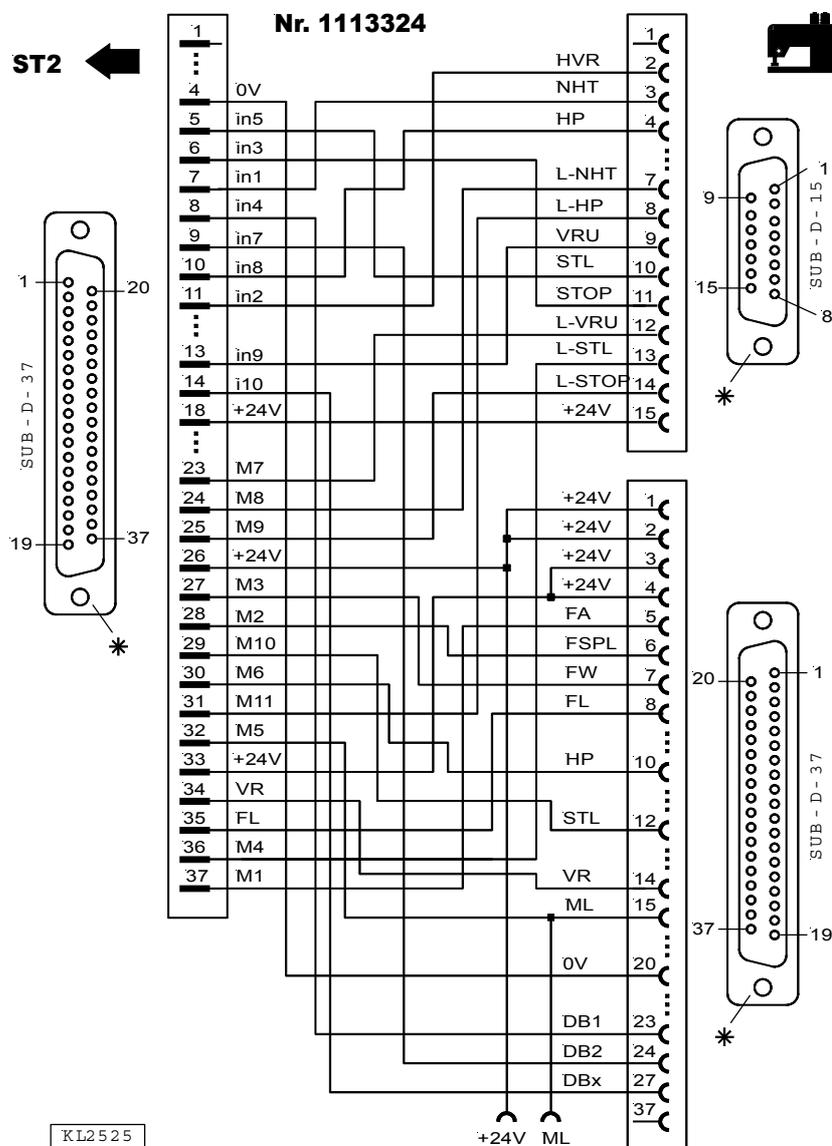
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 0
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243	= 12
	Ingresso in5	➔	Regolare il parametro 244	= 16



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

## Adattatore per PFAFF classe 1425

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 in3	➔	Regolare il parametro 242	= 24
	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243	= 11



**in1** = Ingresso ago alto

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

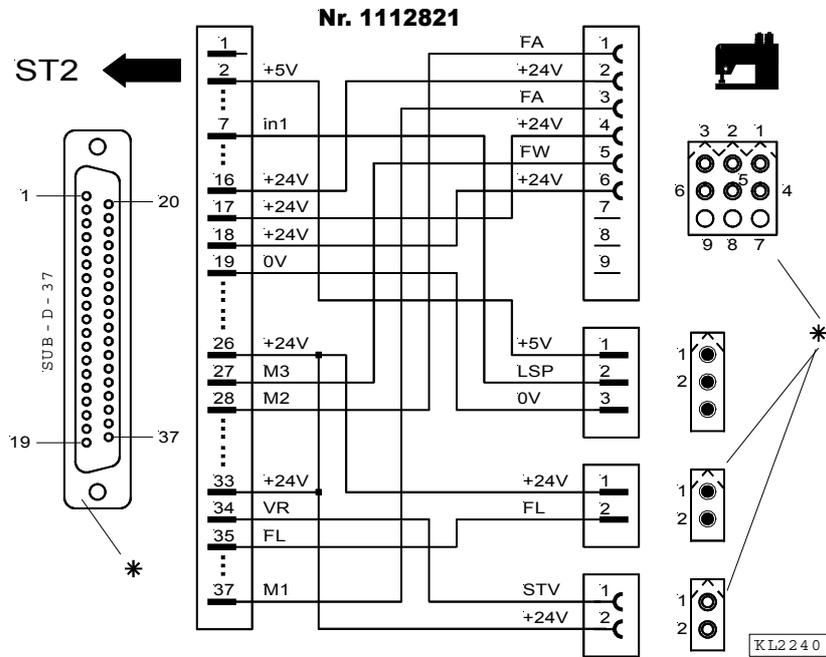
**in4** = Ingresso limitazione della velocità n12 con pedale

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

**Adattatore per PEGASUS classe W500/UT**

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 5
	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 17
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 7

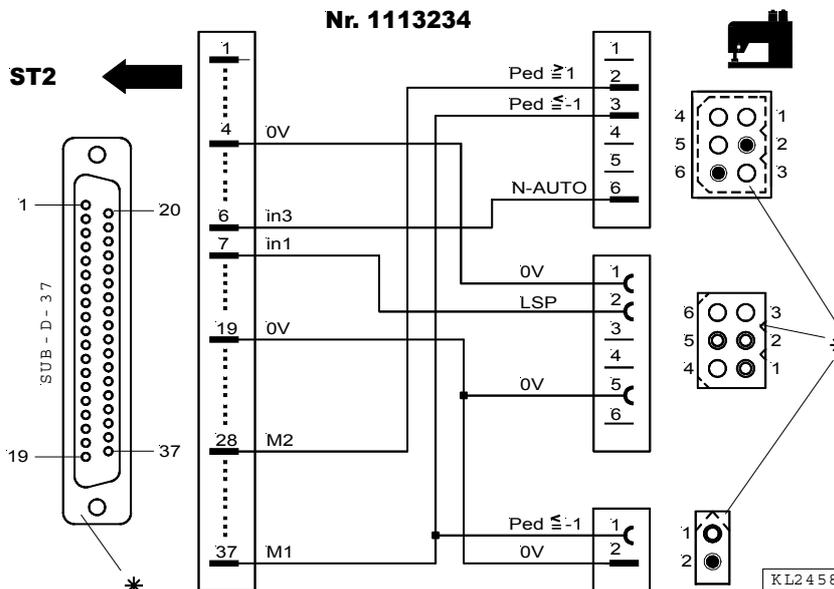
**Attenzione!** Con la regolazione del parametro 290 = 17, sull'adattatore qui sotto bisogna saldare il filo dalla presa ST2/34 alla presa ST2/37. Tagliare il filo saldato alla presa ST2/37. (M1 = rasafilo per il filo di copertura o di rinforzo, M3 = segnale per punti di sicurezza).



**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 RIMOLDI classe F27

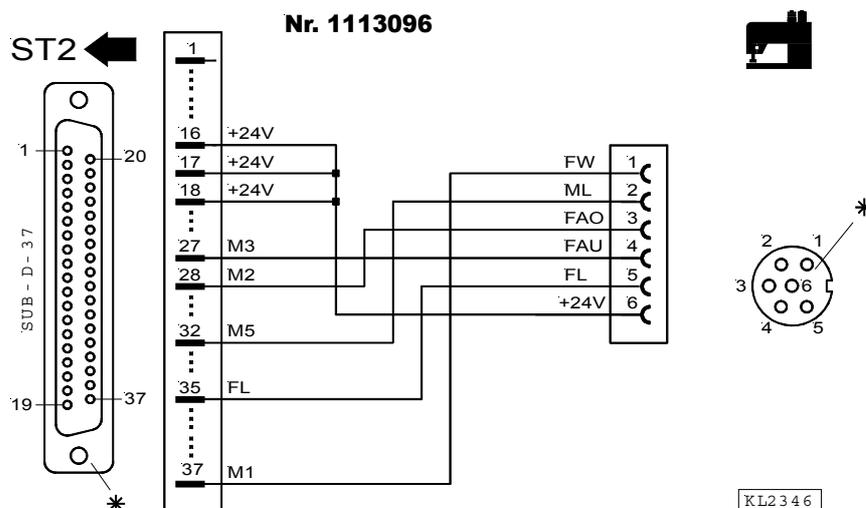
Regolazione del decorso funzionale

Modo rasafilo



Regolare il parametro 290

= 5

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

## Adattatore per SINGER classi 211, 212 e 591

Regolazione del decorso funzionale  
(Singer cl. 591, 211U, 212U)

Modo rasafilo



Regolare il parametro 290

= 1

Regolazione del decorso funzionale  
(Singer cl. 212UTT)

Modo rasafilo



Regolare il parametro 290

= 2

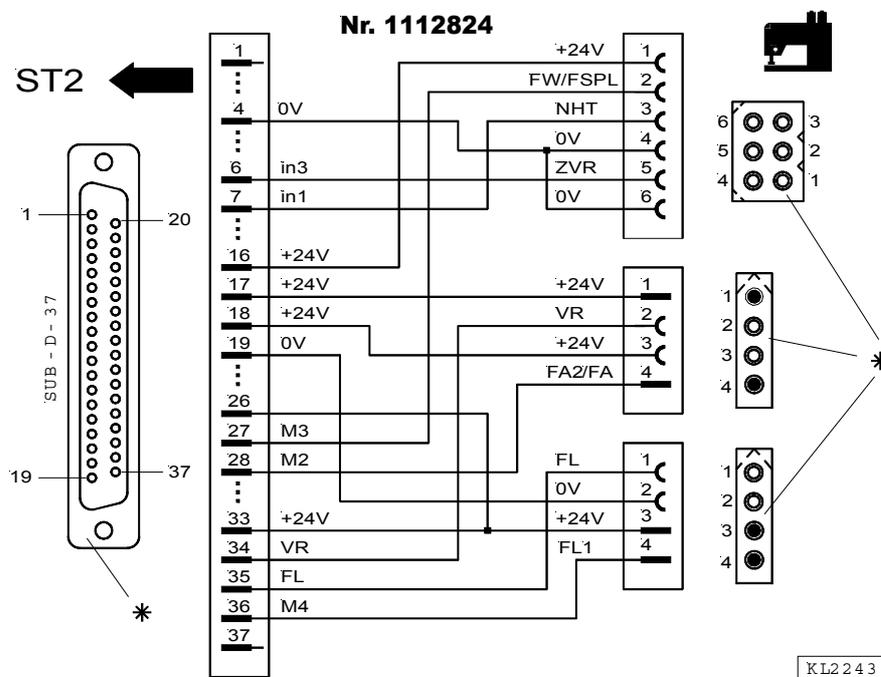
Regolazione delle funzioni di tasto

Ingresso in1



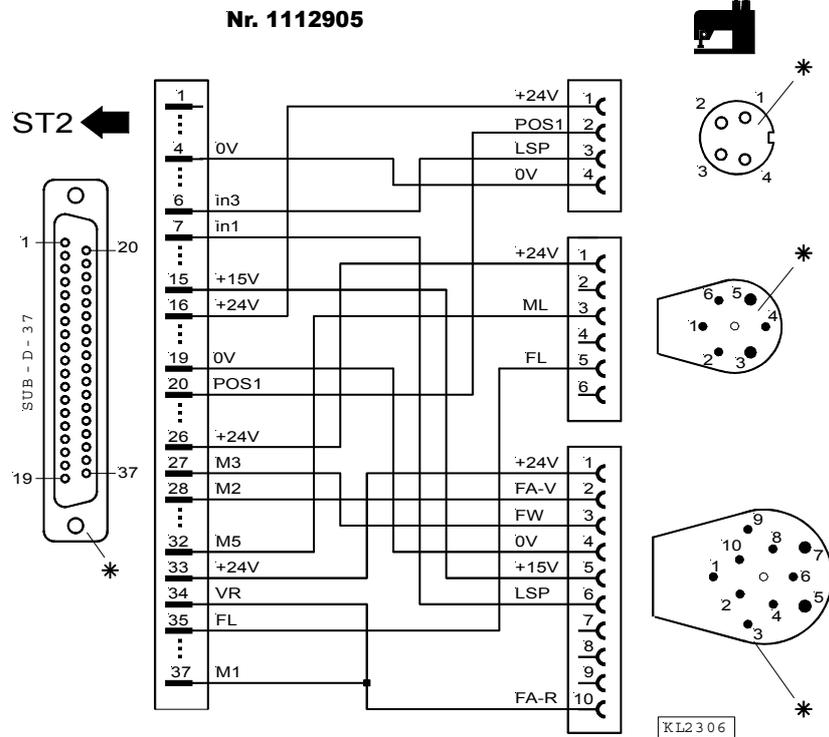
Regolare il parametro 240

= 1

\*) **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

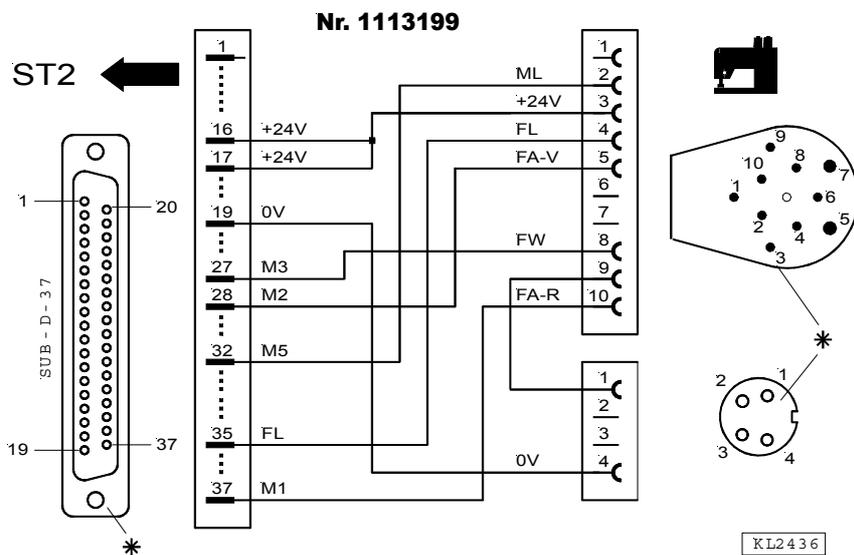
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 4
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 6
	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 6



**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
------------------------------------	---------------	---	---------------------------	------

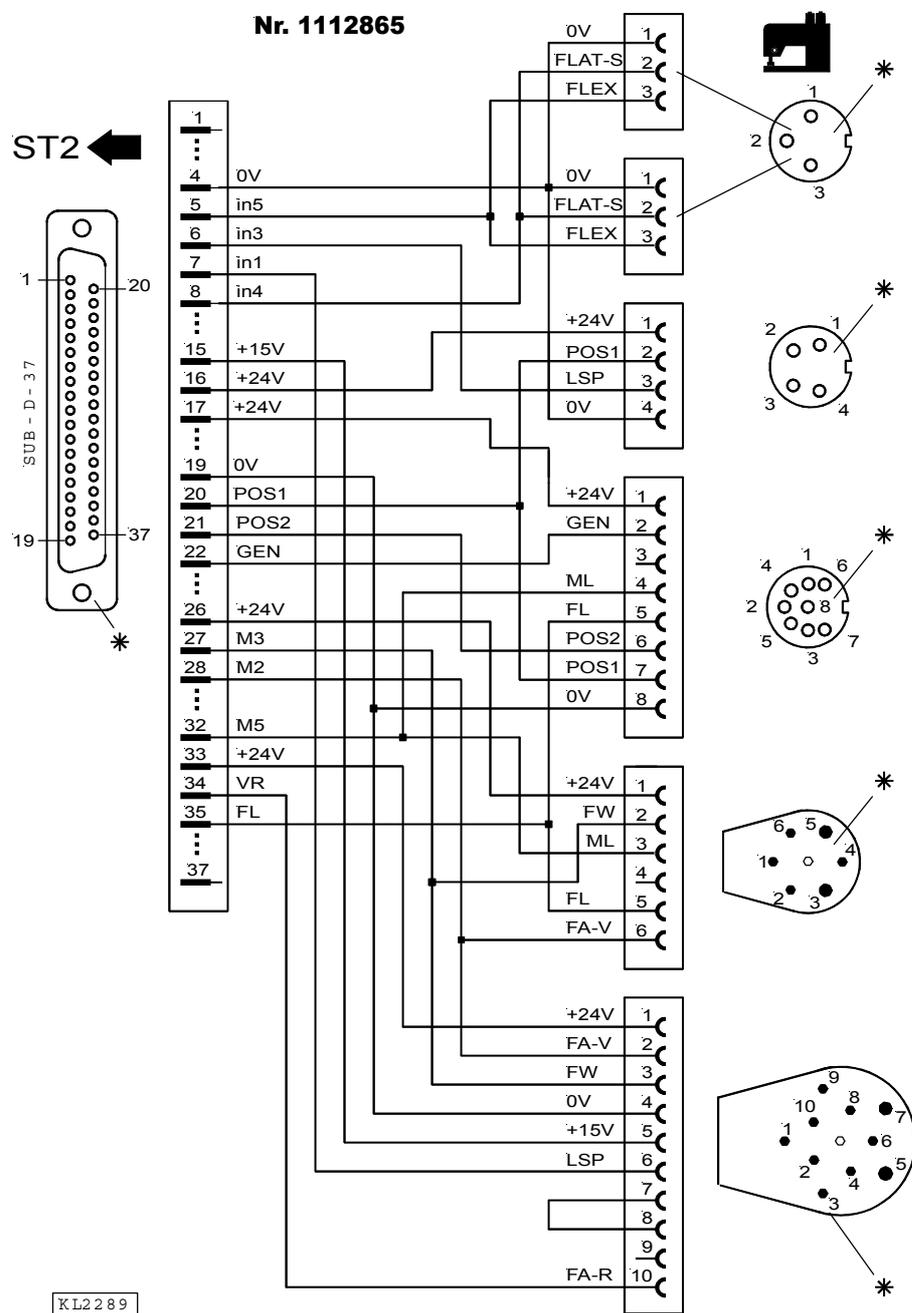


\*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2) e delle altre prese.

## Adattatore per UNION SPECIAL classi 34000 e 36200

Regolazione del decorso funzionale  
Regolazione delle funzioni di tasto

Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 4
Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 6
Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 6
Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243	= 18



**in1** = Ingresso **arresto di sicurezza** per interruttore di prossimità per il controllo del rasafilo

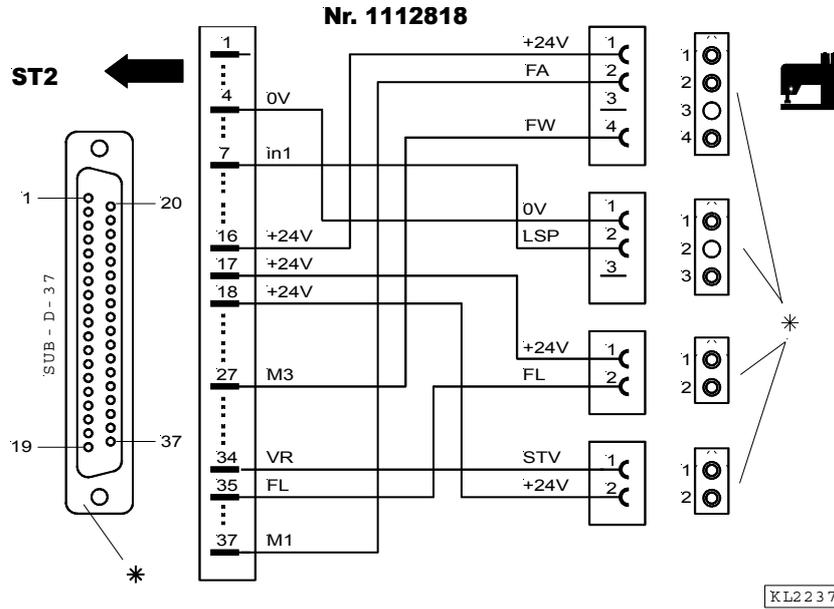
**in3** = Ingresso **arresto di sicurezza** per dispositivo di controllo della rottura del filo

**in4** = Ingresso **scarico della catenella del crochet** corrisponde alla funzione **flatseamer (FLAT-S)**

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

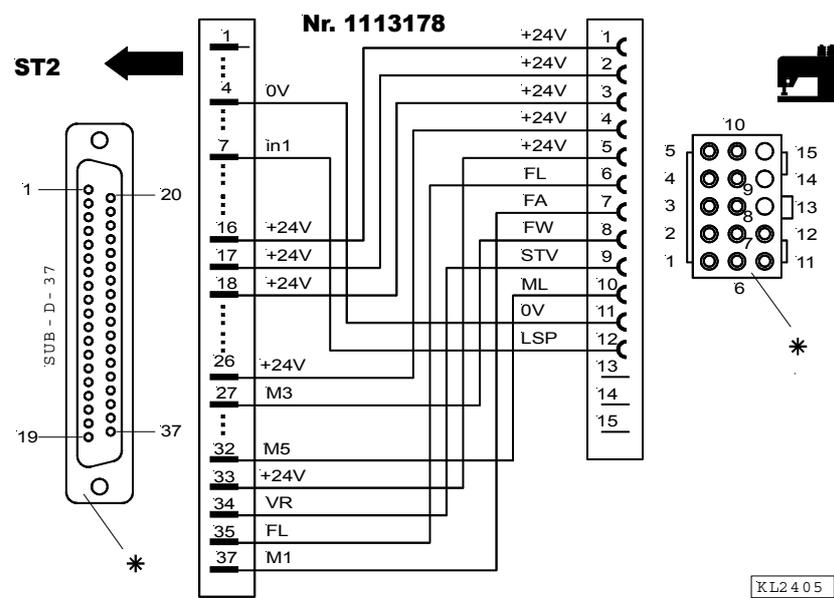
Adattatore per macchine a punto catenella YAMATO serie VC

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



Adattatore per macchine a punto catenella YAMATO serie VG

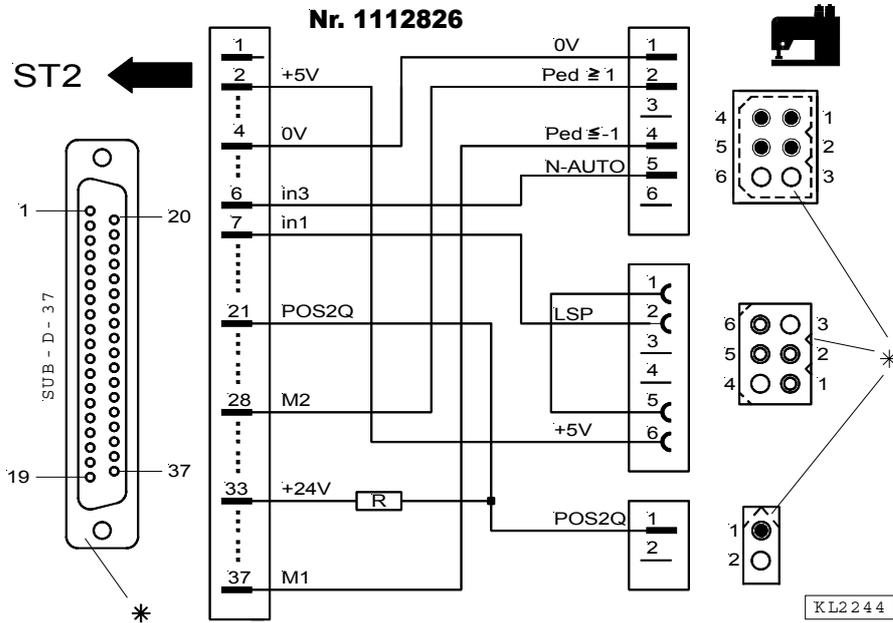
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 5
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 7



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

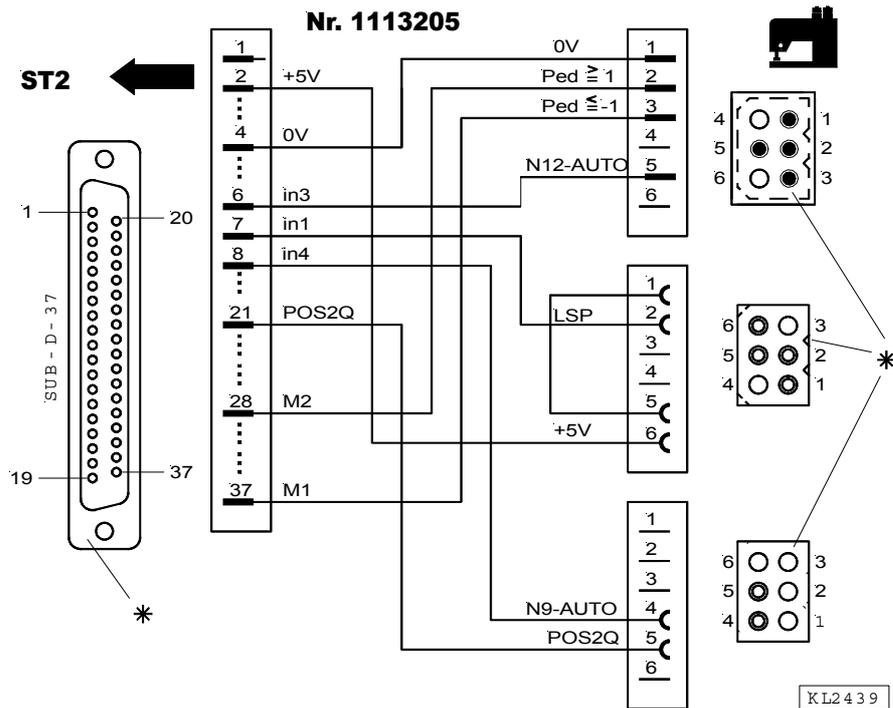
**Adattatore per macchine con rientro catenella YAMATO classe ABT3**

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**

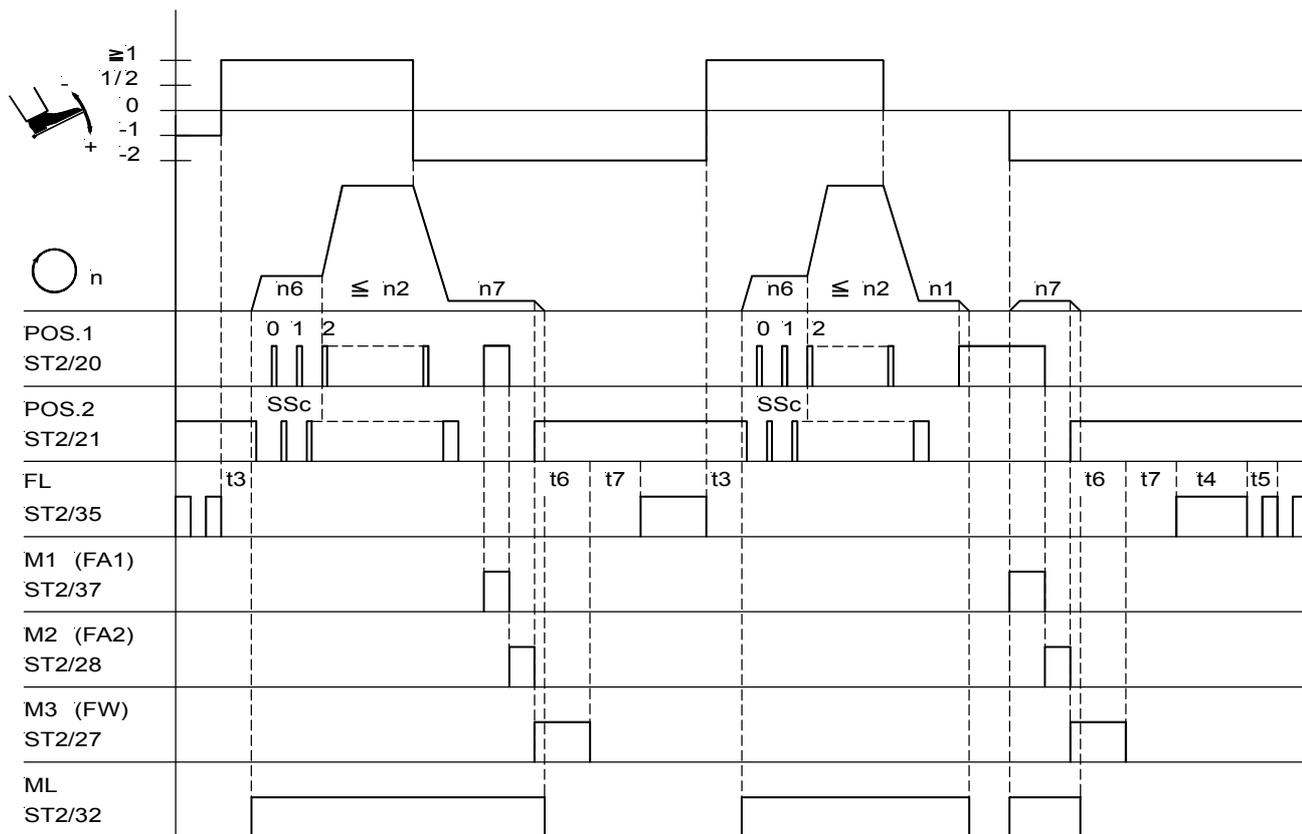
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 9
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 6
(Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 10
	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243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



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

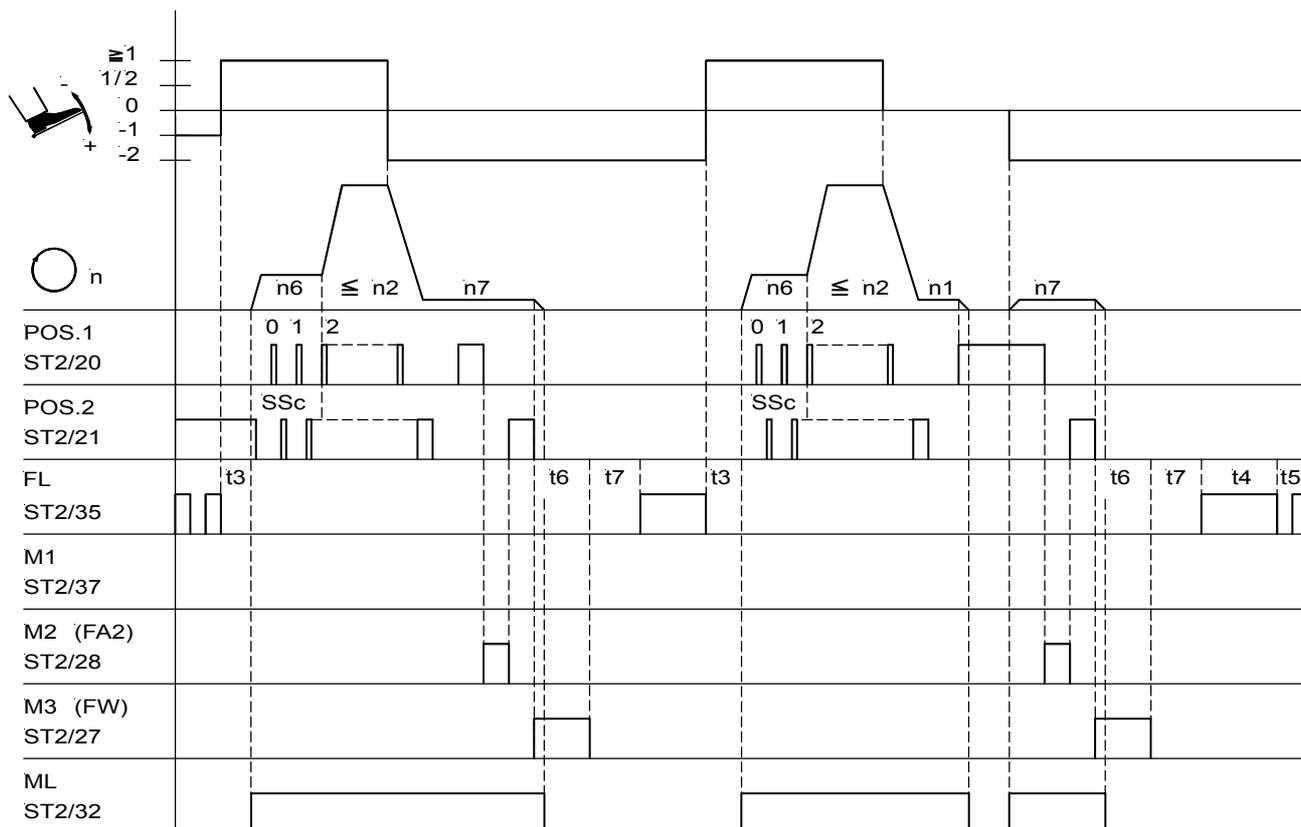
## 5 Diagrammi delle funzioni

### Modo 0 (punto annodato)



0251/MODE-0

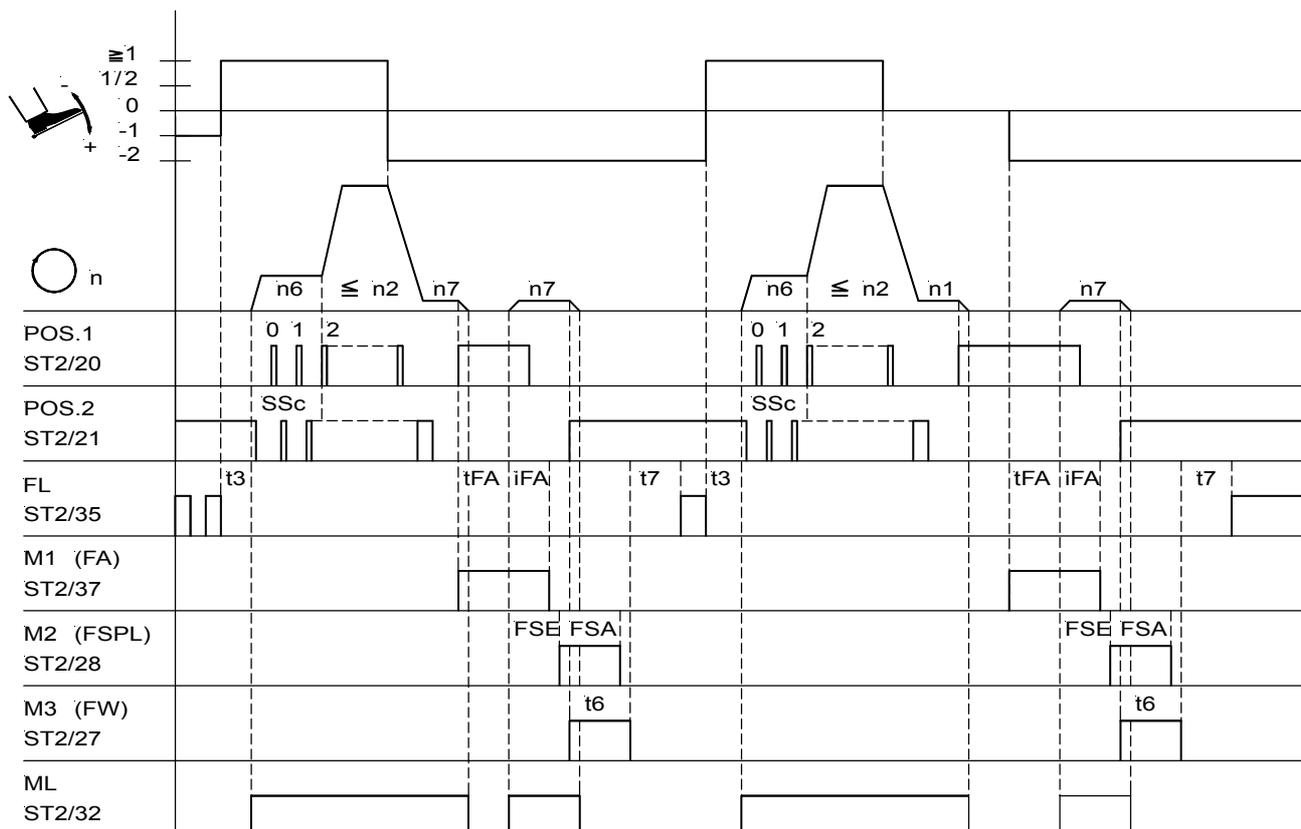
Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
	Modo 0 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti Segnale M1 rasafilo pos. 1...pos.1A	290 = 0  145 = OFF	Tasto S2 Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115	
n7	Velocità di taglio	116	
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	
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205	
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206	

**Modo 1 (punto annodato)**


0251/MODE- 1

Segno	Funzione	Parametro	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	
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	
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205	
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206	

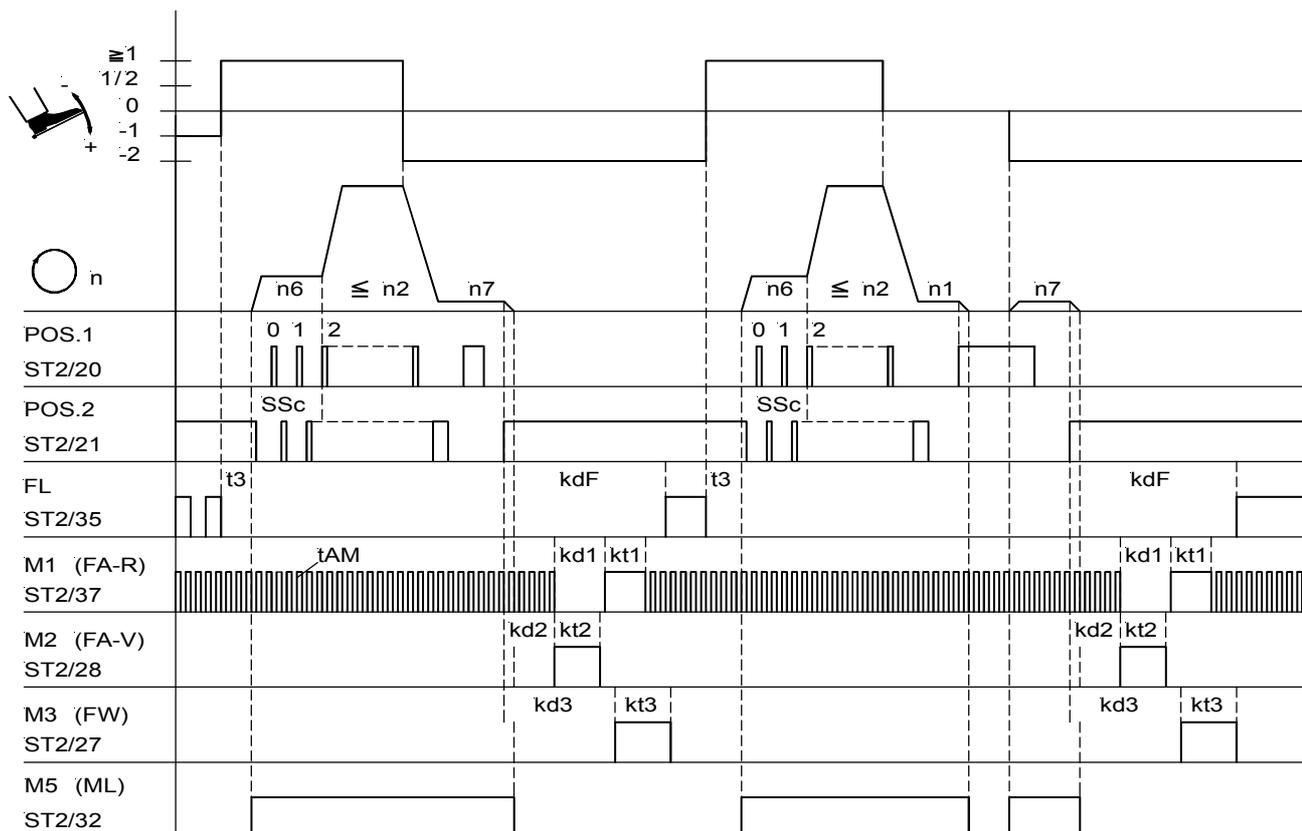


**Modo 3 (punto annodato)**


0251/MODE-3

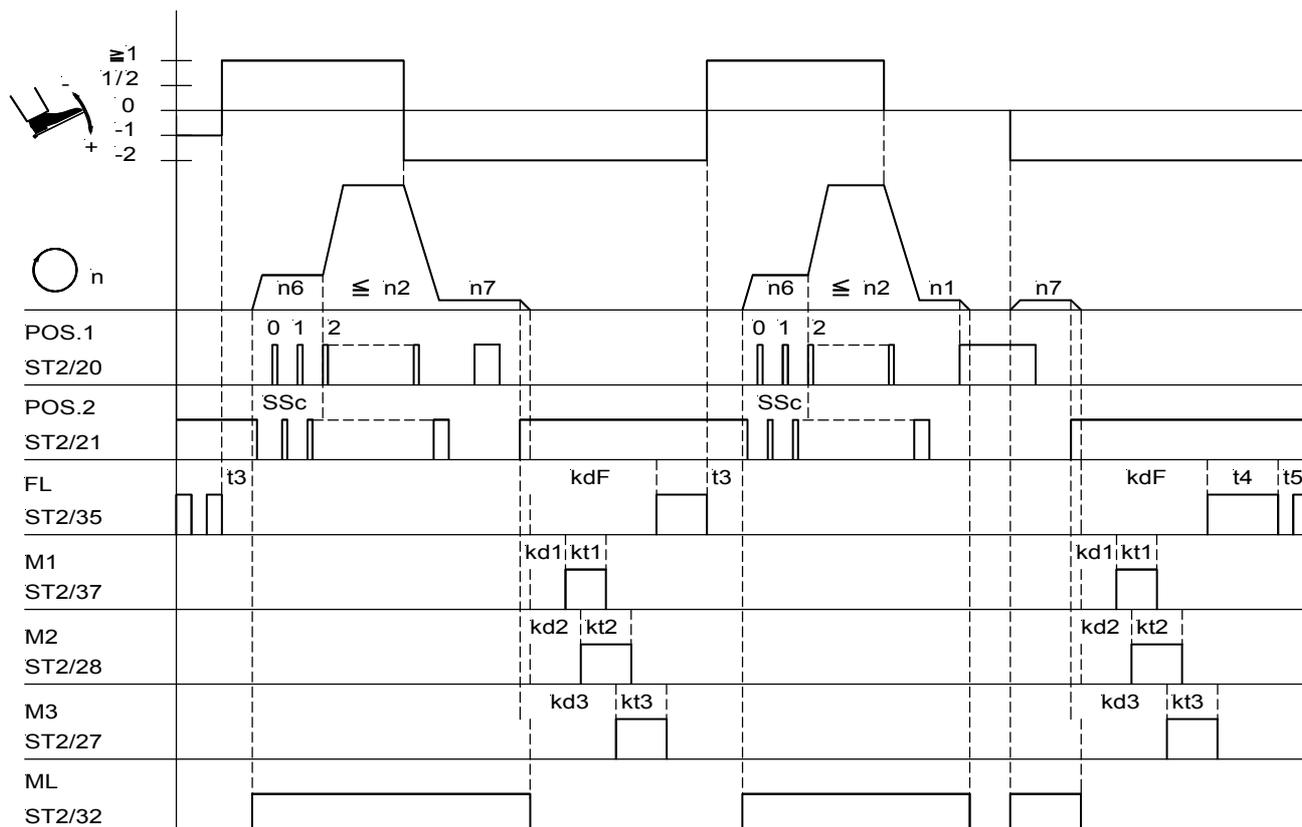
Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
	Modo 3 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti	290 = 3	Tasto S2 Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115	
n7	Velocità di taglio	116	
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100	
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 4 (punto catenella)



0251/MODE- 4

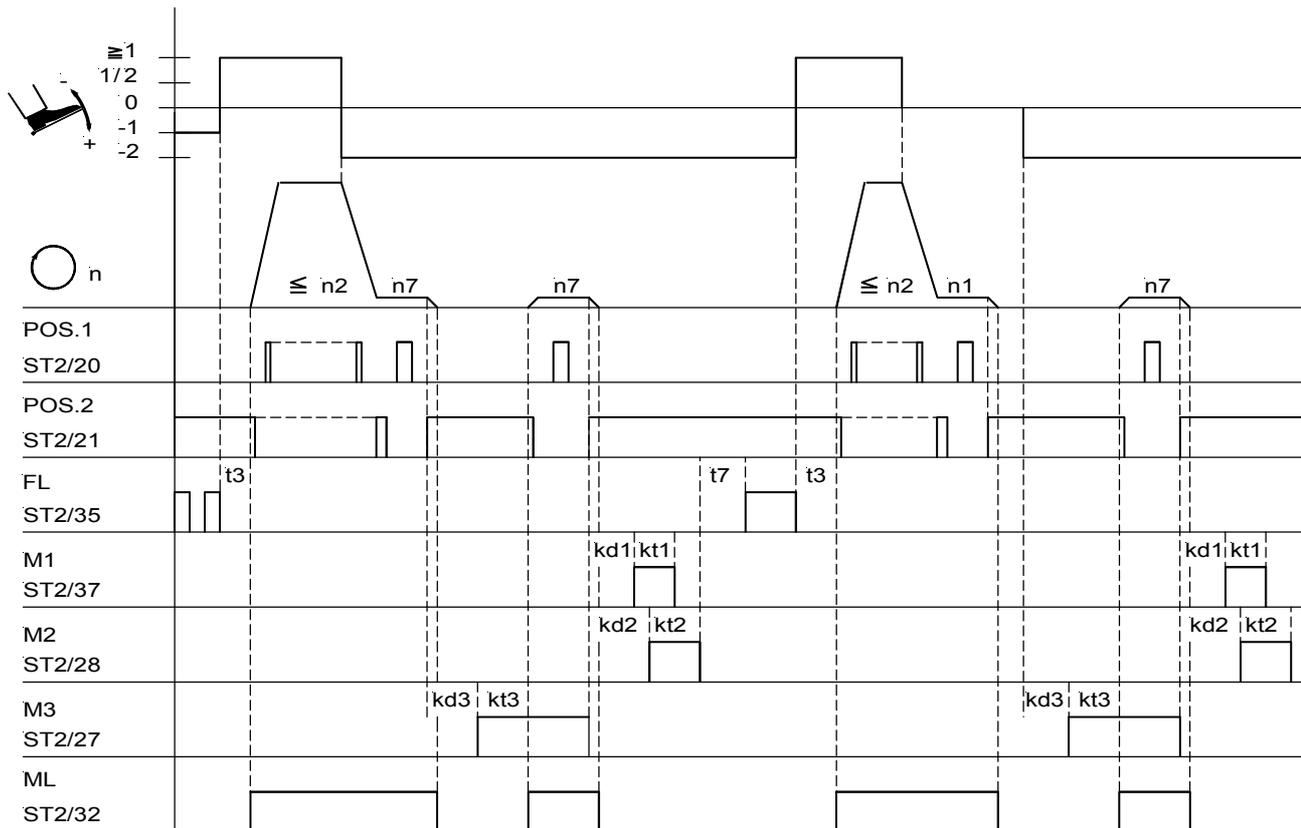
Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
	Modo 4 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti Segnale "macchina in marcia" M1, M2, M3 disinseriti	290 = 4  147 = 0	Tasto S2 Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115	
n7	Velocità di taglio	116	
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202	
tAM	Forza di tenuta del rasafilo (all'uscita M1)	254	
kd1	Tempo di ritardo del rasafilo all'indietro M1	280	
kt1	Durata dell'inserimento del rasafilo all'indietro M1	281	
kd2	Tempo di ritardo del rasafilo in avanti M2	282	
kt2	Durata dell'inserimento del rasafilo in avanti M2	283	
kd3	Tempo di ritardo dello scartafilo M3	284	
kt3	Durata dell'inserimento dello scartafilo M3	285	
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	288	

**Modo 5 (punto catenella) parametro 196 = 0**


0251/MODE- 5a

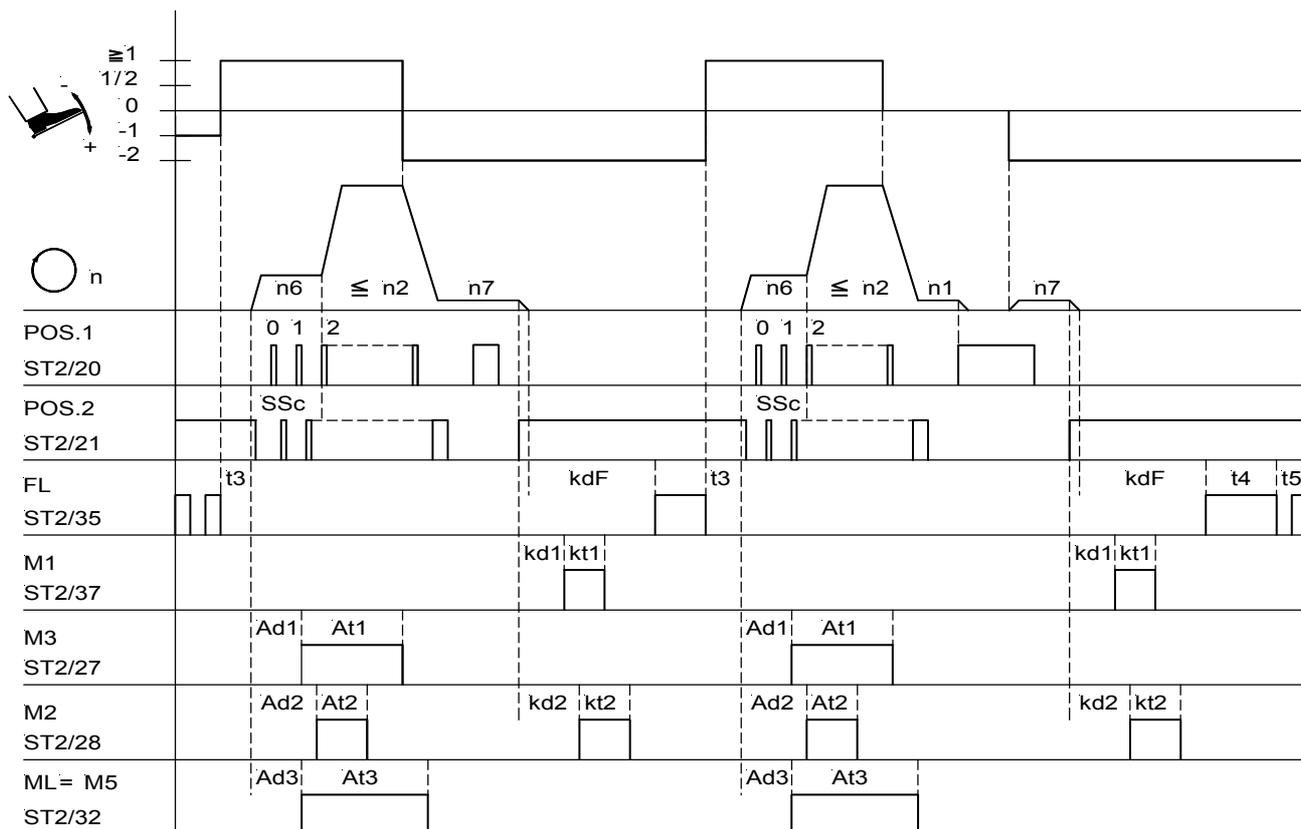
Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
	Modo 5 Punto catenella generale Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti	290 = 5 196 = 0	Tasto S2 Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115	
n7	Velocità di taglio	116	
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	
kd1	Tempo di ritardo del rasafilo M1	280	
kt1	Durata dell'inserimento del rasafilo M1	281	
kd2	Tempo di ritardo del rasafilo M2	282	
kt2	Durata dell'inserimento del rasafilo M2	283	
kd3	Tempo di ritardo dello scartafilo M3	284	
kt3	Durata dell'inserimento dello scartafilo M3	285	
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	288	

Modo 5 (punto catenella) parametro 196 = 1



0251/MODE- 5b

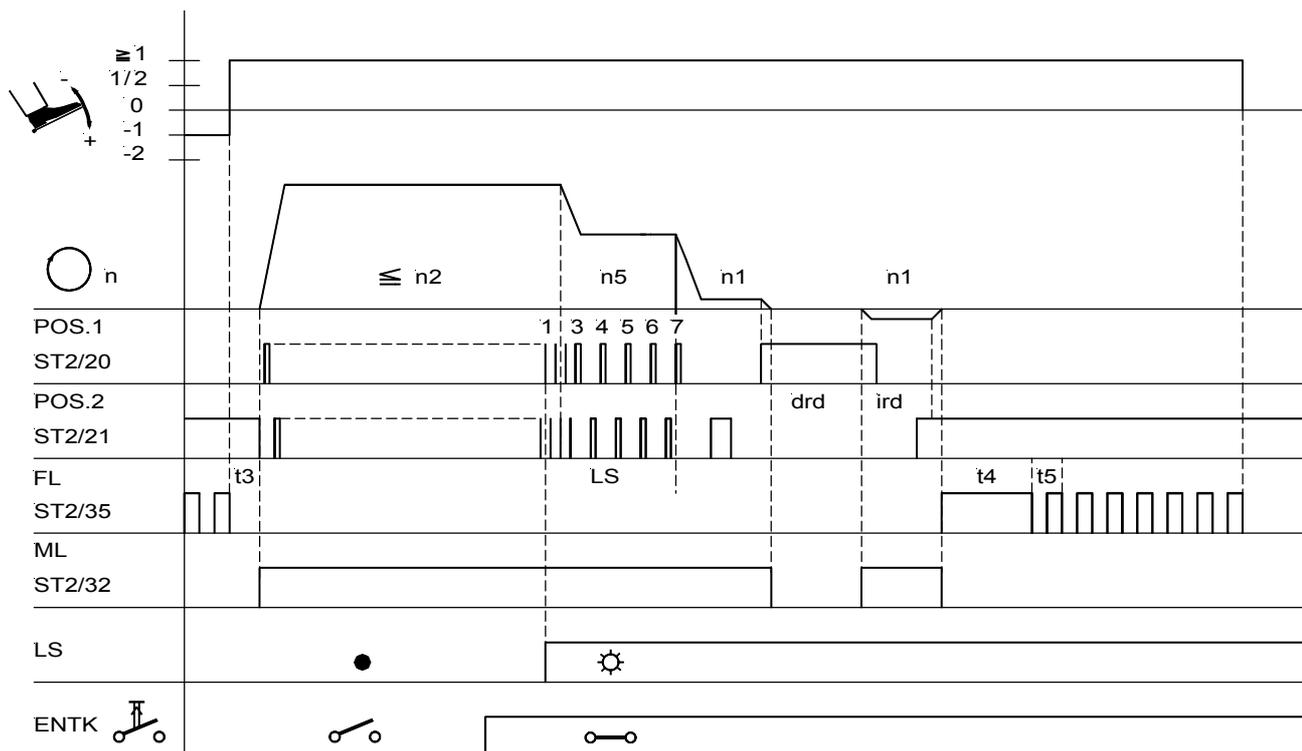
Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
	Modo 5 Punto catenella Pegasus Rasafilo e scartafilo inseriti	290 = 5 196 = 1	Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n7	Velocità di taglio	116	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202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

**Modo 5 (punto catenella) parametro 273 = ON**


0251/MODE- 5c

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
	Modo 5 Funzione "taglio iniziale" inserita Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti	290 = 5 273 = ON	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	
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	
Ad1	Tempo di ritardo del segnale M3 ad inizio cucitura	274	
At1	Durata dell'inserimento del segnale M3 ad inizio cucitura	275	
Ad2	Tempo di ritardo del segnale M2 ad inizio cucitura	276	
At2	Durata dell'inserimento del segnale M2 ad inizio cucitura	277	
Ad3	Tempo di ritardo del segnale M5 ad inizio cucitura	278	
At3	Durata dell'inserimento del segnale M5 ad inizio cucitura	279	
kd1	Tempo di ritardo del rasafilo M1	280	
kt1	Durata dell'inserimento del rasafilo M1	281	
kd2	Tempo di ritardo del rasafilo M2	282	
kt2	Durata dell'inserimento del rasafilo M2	283	
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	288	

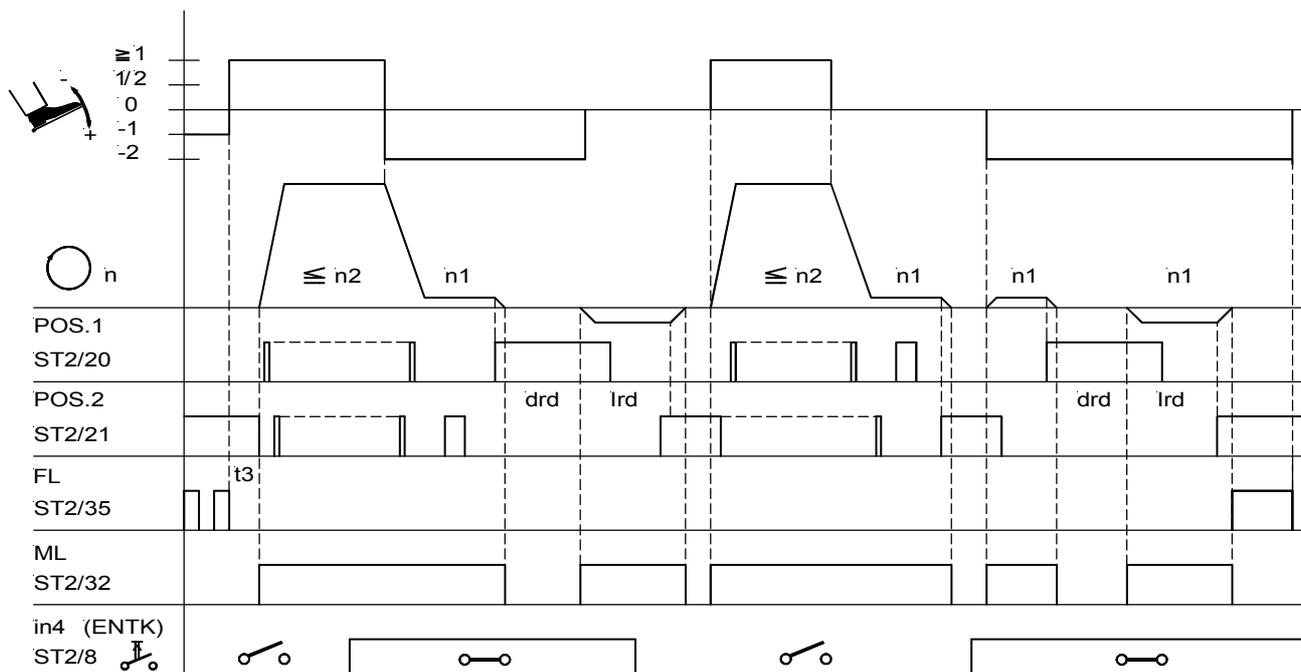
Modo 4, 5, 6 o 7 (funzione “scarico della catenella del crochet” con fotocellula)



0251/ENTK - 1

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
in..	Modo 5 Posizione di base 2 Rasafilo inserito o disinserto *) Fotocellula inserita Scarico della catenella del crochet con pedale in pos. -2 senza taglio del nastro alla fine della cucitura Senso di rotazione del motore oraria Rotazione inversa inserita Scarico della catenella del crochet automaticamente con fotocellula Coordinare la funzione “scarico della catenella del crochet” ad uno degli ingressi in1/in3/in4	290 = 5  009 = ON 019 = 3  161 = 0 182 = ON 190 = 2 2.. = 18	Tasto S5 Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n5	Velocità dopo riconoscimento per 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 pressore	203	
t5	Cadenza del sollevamento del piedino pressore	204	

\*) Durante lo scarico della catenella del crochet, la funzione “rasafilo” sarà soppressa.

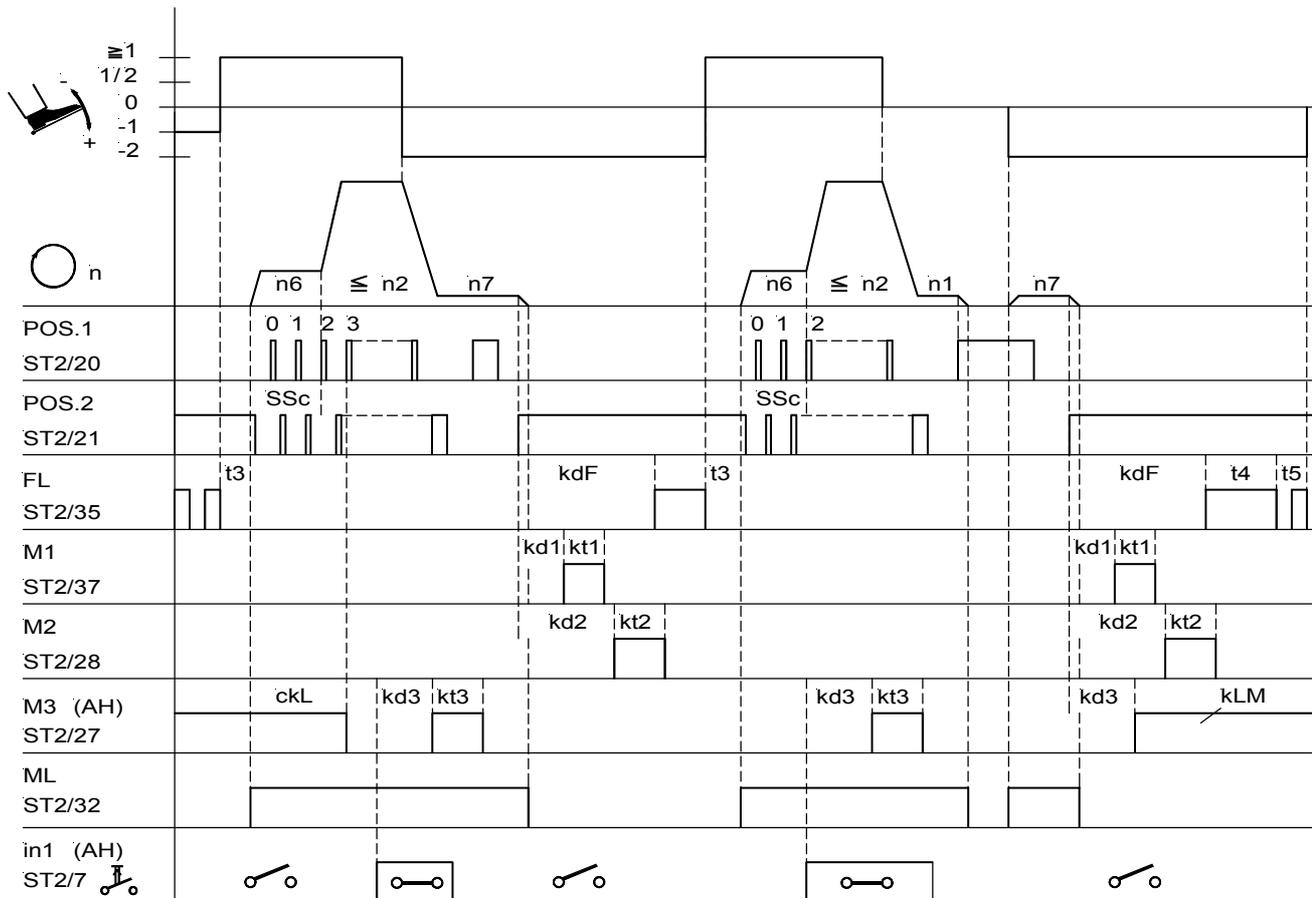
**Modo 4, 5, 6 o 7 (funzione “scarico della catenella del crochet”)**


0251/ENTK - 2

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
	Modo 5 Rasafilo inserito o disinserito *) Posizione di base 2 Senso di rotazione del motore oraria Rotazione inversa inserita Scarico manuale della catenella del crochet con pedale in pos. -2	290 = 5  161 = 0 182 = ON 190 = 1	Tasto S3 Tasto S5
in1	Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto	240 = 6	
in3	Velocità automatica (n12) senza pedale	242 = 10	
in4	Funzione “scarico della catenella del crochet”	243 = 18	
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n5	Velocità dopo riconoscimento per 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 pressore	203	
t5	Cadenza del sollevamento del piedino pressore	204	

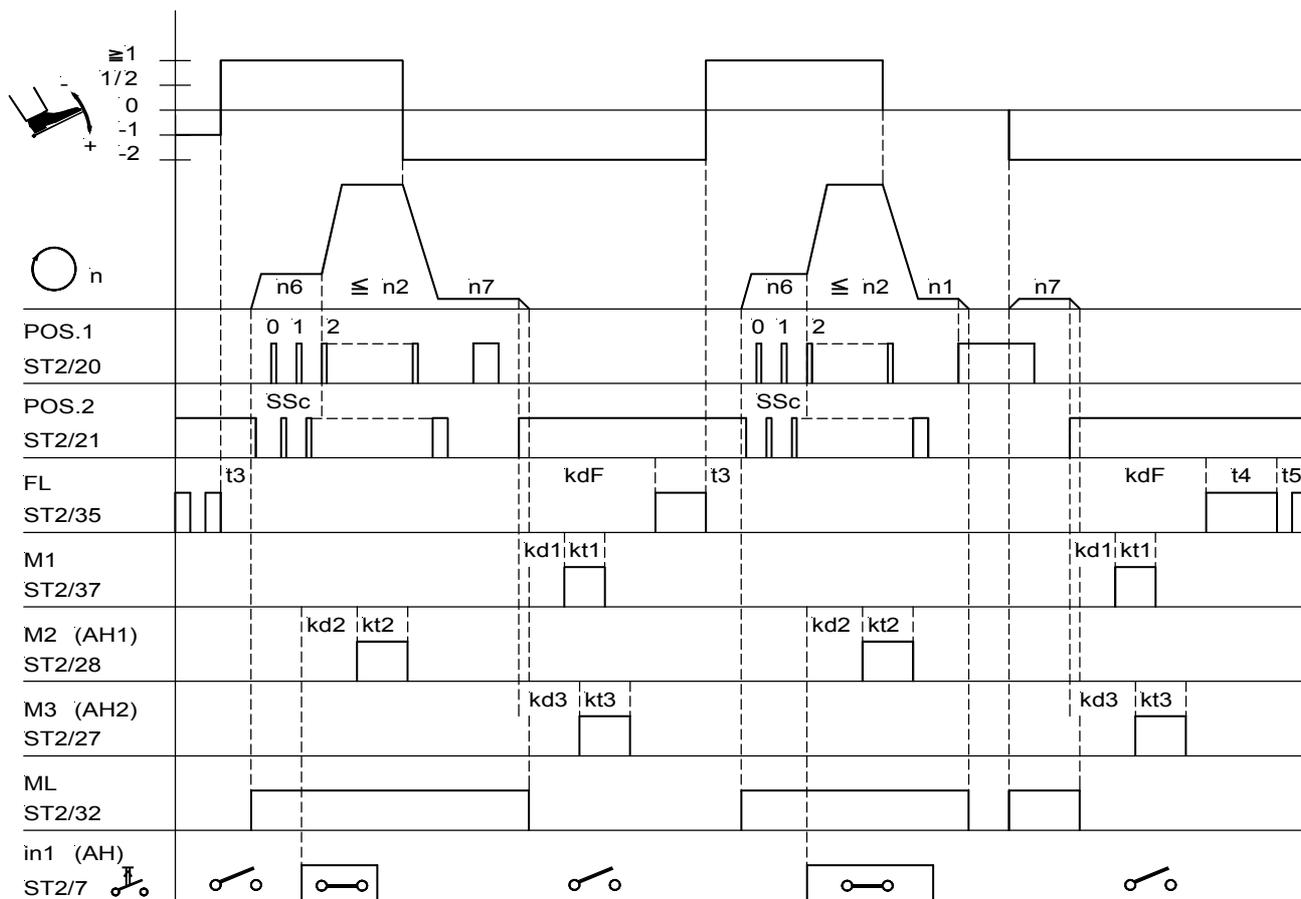
\*) Durante lo scarico della catenella del crochet, la funzione “rasafilo” sarà soppressa.

Modo 6 (punto catenella con taglia-nastro) parametro 232 = OFF / con morsetto parametro 020 = ON



0251/MODE- 6a

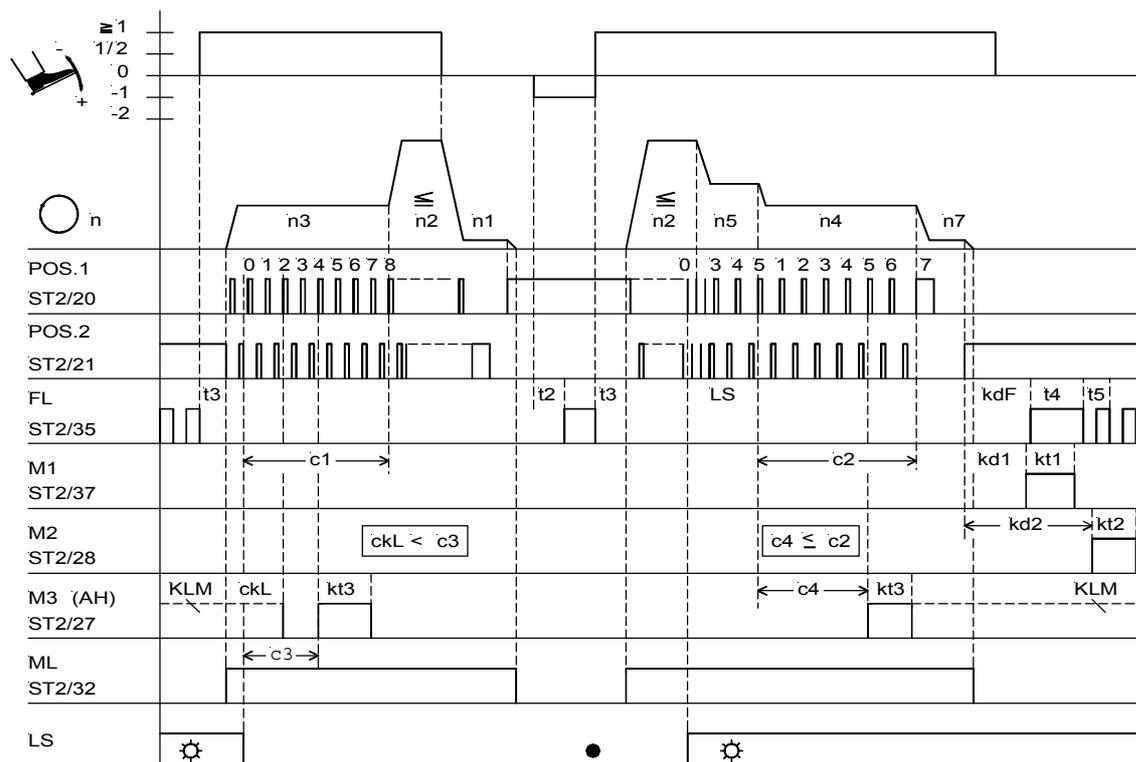
Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
kLm ckL in1	Modo 6 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti Morsetto alla fine della cucitura inserito Punti di mantenimento del morsetto ad inizio cucitura Punto catenella con taglia-nastro M3 Taglia-nastro / forbici rapide nel modo punto catenella e sopraggitto	290 = 6  020 = ON 021 232 = OFF 240 = 15	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	
SSc t3 t4 t5 kd1 kt1 kd2 kt2 kd3 kt3 kdF	Punti della partenza lenta "softstart" Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato Inserimento completo del sollevamento del piedino pressore Cadenza del sollevamento del piedino pressore Tempo di ritardo del rasafilo M1 Durata dell'inserimento del rasafilo M1 Tempo di ritardo del rasafilo M2 Durata dell'inserimento del rasafilo M2 Tempo di ritardo del taglia-nastro M3 Durata dell'inserimento del taglia-nastro M3 Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	100 202 203 204 280 281 282 283 284 285 288	

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


0251/MODE- 6b

Segno	Funzione	Parametro	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	
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	
kd1	Tempo di ritardo del rasafilo M1	280	
kt1	Durata dell'inserimento del rasafilo M1	281	
kd2	Tempo di ritardo per uscita M2 (forbici rapide AH1)	282	
kt2	Durata dell'inserimento per uscita M2 (forbici rapide AH1)	283	
kd3	Tempo di ritardo per uscita M3 (forbici rapide AH2)	284	
kt3	Durata dell'inserimento per uscita M3 (forbici rapide AH2)	285	
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	288	

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



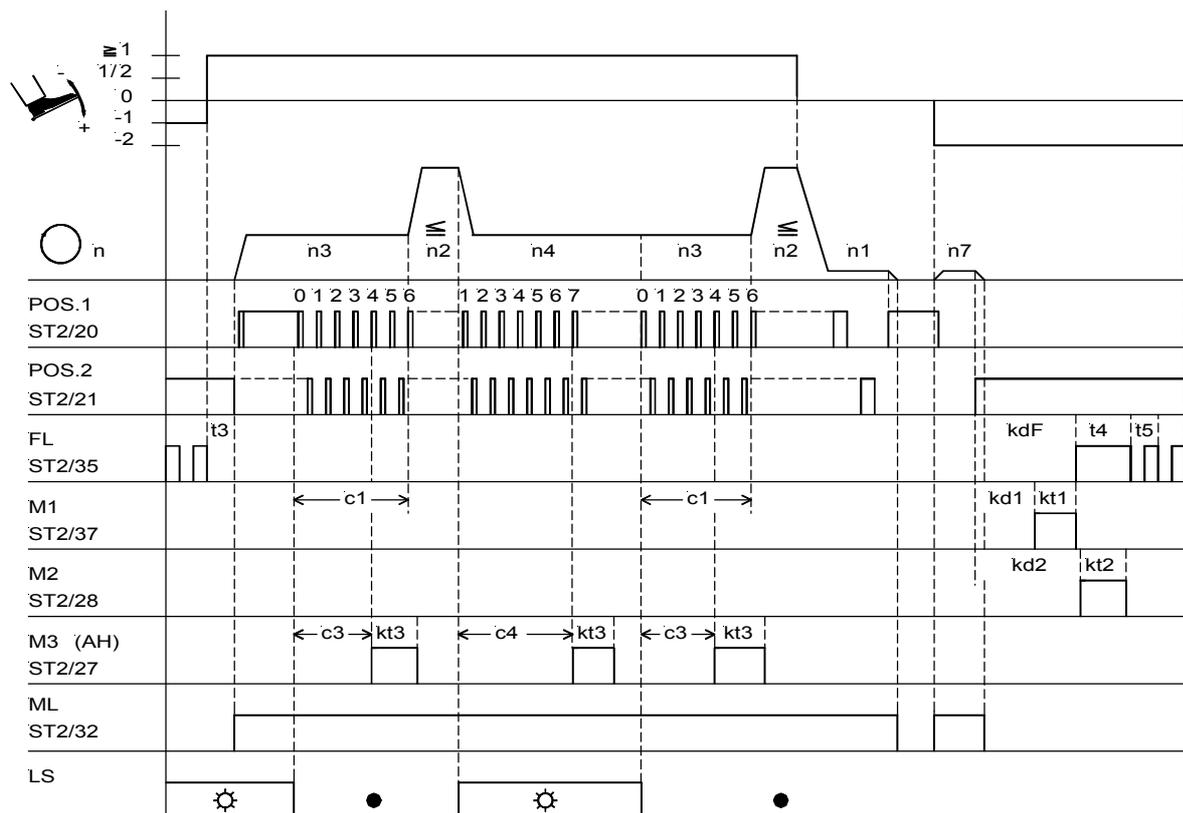
0251/MODE- 7a

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
*)	Modo 7 Rasafilo inserito Alzapiedino alla fine della cucitura inserito Conteggi c1, c2, c3 e c4 inseriti Fotocellula inserita Decorso modo sopraggito con arresto Funzione "pedale in pos. -1 e -2" attiva durante la cucitura Morsetto alla fine della cucitura inserito Blocco all'avvio con fotocellula scoperta Conteggio dei punti ad inizio cucitura con velocità fissa n3 Conteggio dei punti alla fine della cucitura con velocità fissa n4 Fine della cucitura dopo il conteggio c2 Velocità n5 attiva dopo il riconoscimento per fotocellula Punto catenella con taglia-nastro M3	290 = 7  000...003 009 = ON 018 = OFF 019 = 3 020 = ON 132 = OFF 143 = 1 144 = 1 191 = 1 192 = OFF 232 = OFF	Tasto S3 Tasto S4
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 per fotocellula	114	
n7	Velocità di taglio	116	
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 la fotocellula	004	
ckL	Punti di mantenimento del morsetto ad inizio cucitura	021	
t2	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino con il pedale in pos. -1	201	
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/kd2	Tempi di ritardo delle uscite M1/M2	280/282	
kt1/kt2	Durate dell'inserimento delle uscite M1/M2	281/283	
kt3	Durata dell'inserimento del taglia-nastro M3	285	
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	288	

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



Modo 7 (sopraggredito) parametro 232 = OFF (taglia-nastro) / parametro 018 = ON (fine della cucitura senz'arresto)

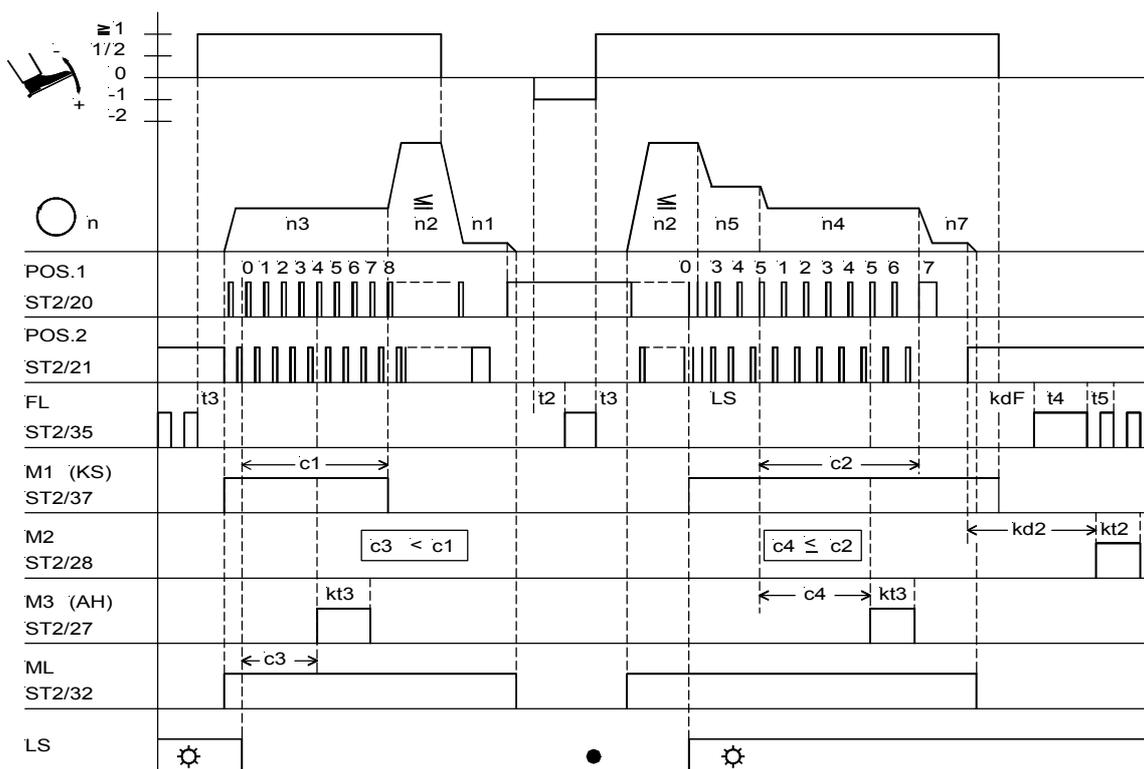


0251/MODE- 7b

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
*)	Modo 7 Rasafilo inserito Conteggi c1, c2, c3 e c4 inseriti Fotocellula inserita Decorso senz'arresto alla fine della cucitura Funzione "pedale in pos. -1 e -2" attiva durante la cucitura Blocco all'avvio con fotocellula scoperta Conteggio dei punti ad inizio cucitura con velocità fissa n3 Conteggio dei punti alla fine della cucitura con velocità fissa n4 Punto catenella con taglia-nastro M3	290 = 7  000...003 009 = ON 018 = ON 019 = 3 132 = OFF 143 = 4 144 = 4 232 = OFF	Tasto S3
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 per fotocellula	114	
n7	Velocità di taglio	116	
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 la 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 del rasafilo M1	280	
kt1	Durata dell'inserimento del rasafilo M1	281	
kd2	Tempo di ritardo del rasafilo M2	282	
kt2	Durata dell'inserimento del rasafilo M2	283	
kd3	Tempo di ritardo del taglia-nastro M3	284	
kt3	Durata dell'inserimento del taglia-nastro M3	285	
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	288	

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

**Modo 7 (sopraggitto) parametro 232 = OFF (taglia-nastro) / parametro 018 = OFF / parametro 148 = 1 (decorso con aspiracatenella)**

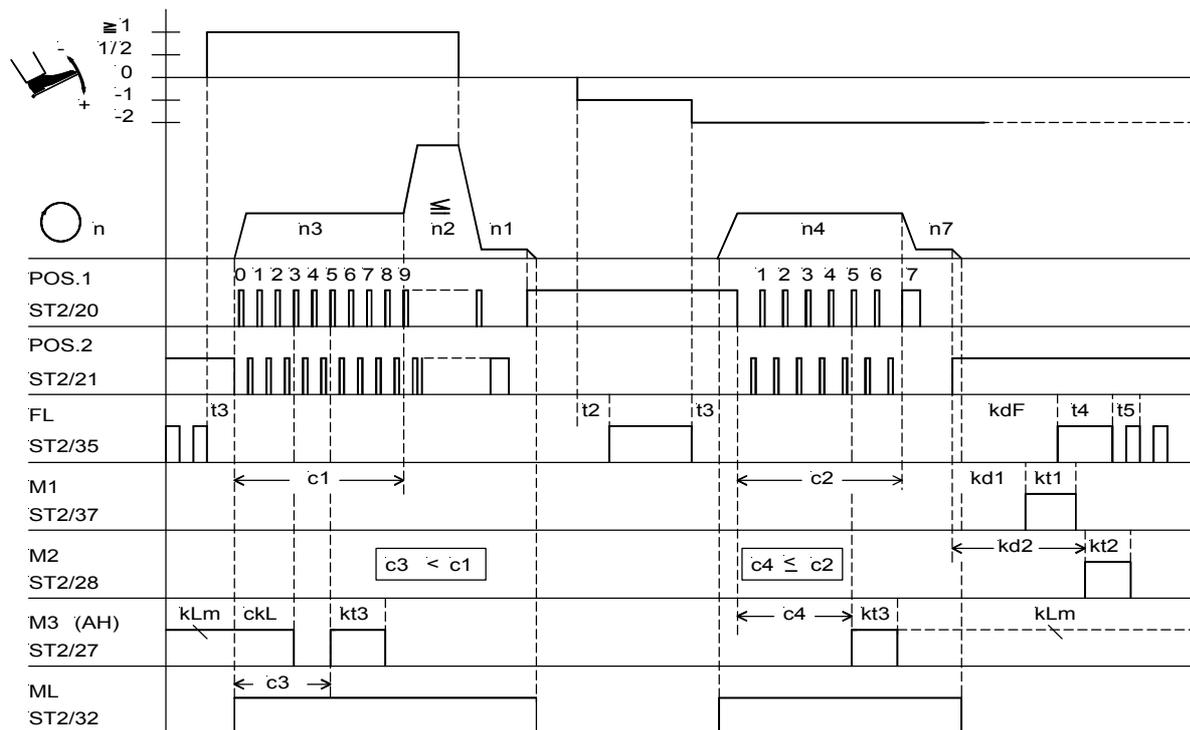


0251 / MODE- 7d

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
*	Modo 7 Rasafilo inserito Alzapiedino alla fine della cucitura inserito Conteggi c1, c2, c3 e c4 inseriti Fotocellula inserita Decorso modo sopraggitto con arresto Funzione "pedale in pos. -1 e -2" attiva durante la cucitura Aspiracatenella alla fine della cucitura fino alla pos. 0 del pedale Blocco all'avvio con fotocellula scoperta Uscita M1 aspiracatenella inserita (solo con parametro 290 = 7) Scarico della catenella del crochet automaticamente Fine della cucitura dopo il conteggio c2 Velocità n5 dopo il riconoscimento per fotocellula Segnale "aspiracatenella" a partire dalla fotocellula scoperta Punto catenella con taglia-nastro M3	290 = 7  000...003 009 = ON 018 = OFF 019 = 3 022 = ON 132 = OFF 148 = 1 190 = 3 191 = 1 192 = OFF 193 = ON 232 = OFF	Tasto S3 Tasto S4
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 per fotocellula	114	
n7	Velocità di taglio	116	
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 la fotocellula	004	
t2	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino con il pedale in pos. -1	201	
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 del rasafilo M2	282	
kt2	Durata dell'inserimento del rasafilo M2	283	
kt3	Durata dell'inserimento del taglia-nastro M3	285	
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	288	

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

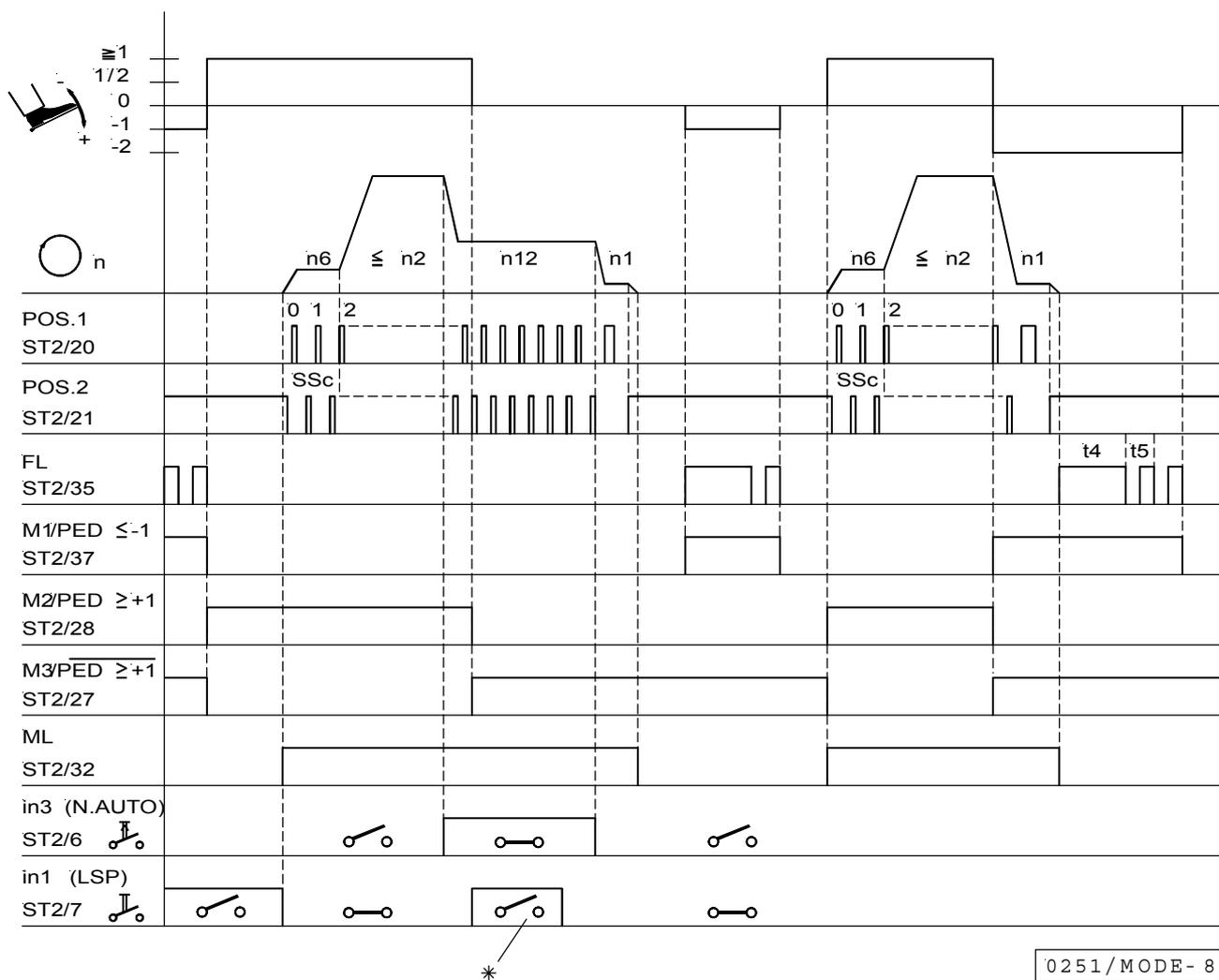
Modo 7 (sopraggitto) parametro 232 = OFF (taglia-nastro) / parametro 018 = OFF (fine della cucitura con pedale in pos. -2 ed arresto) senza fotocellula



0251/MODE- 7e

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
*)	Modo 7 Rasafilo inserito Alzapiedino alla fine della cucitura inserito Conteggi c1, c2, c3 e c4 inseriti Fotocellula disinserita Decorso modo sopraggitto con arresto Funzione "pedale in pos. -1 e -2" attiva durante la cucitura Morsetto alla fine della cucitura inserito Blocco all'avvio con fotocellula scoperta Conteggio dei punti ad inizio cucitura con velocità fissa n3 Conteggio dei punti alla fine della cucitura con velocità fissa n4 Fine della cucitura dopo il conteggio c2 Velocità n5 attiva dopo il riconoscimento per fotocellula Punto catenella con taglia-nastro M3	290 = 7  000...003 009 = OFF 018 = OFF 019 = 3 020 = ON 132 = OFF 143 = 4 144 = 4 191 = 1 192 = OFF 232 = OFF	Tasto S3 Tasto S4
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 per fotocellula	114	
n7	Velocità di taglio	116	
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 la fotocellula	004	
ckL	Punti di mantenimento del morsetto ad inizio cucitura	021	
t2	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino con il pedale in pos. -1	201	
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/kd2	Tempi di ritardo delle uscite M1/M2	280/282	
kt1/kt2	Durate dell'inserimento delle uscite M1/M2	281/283	
kt3	Durata dell'inserimento del taglia-nastro M3	285	
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	288	

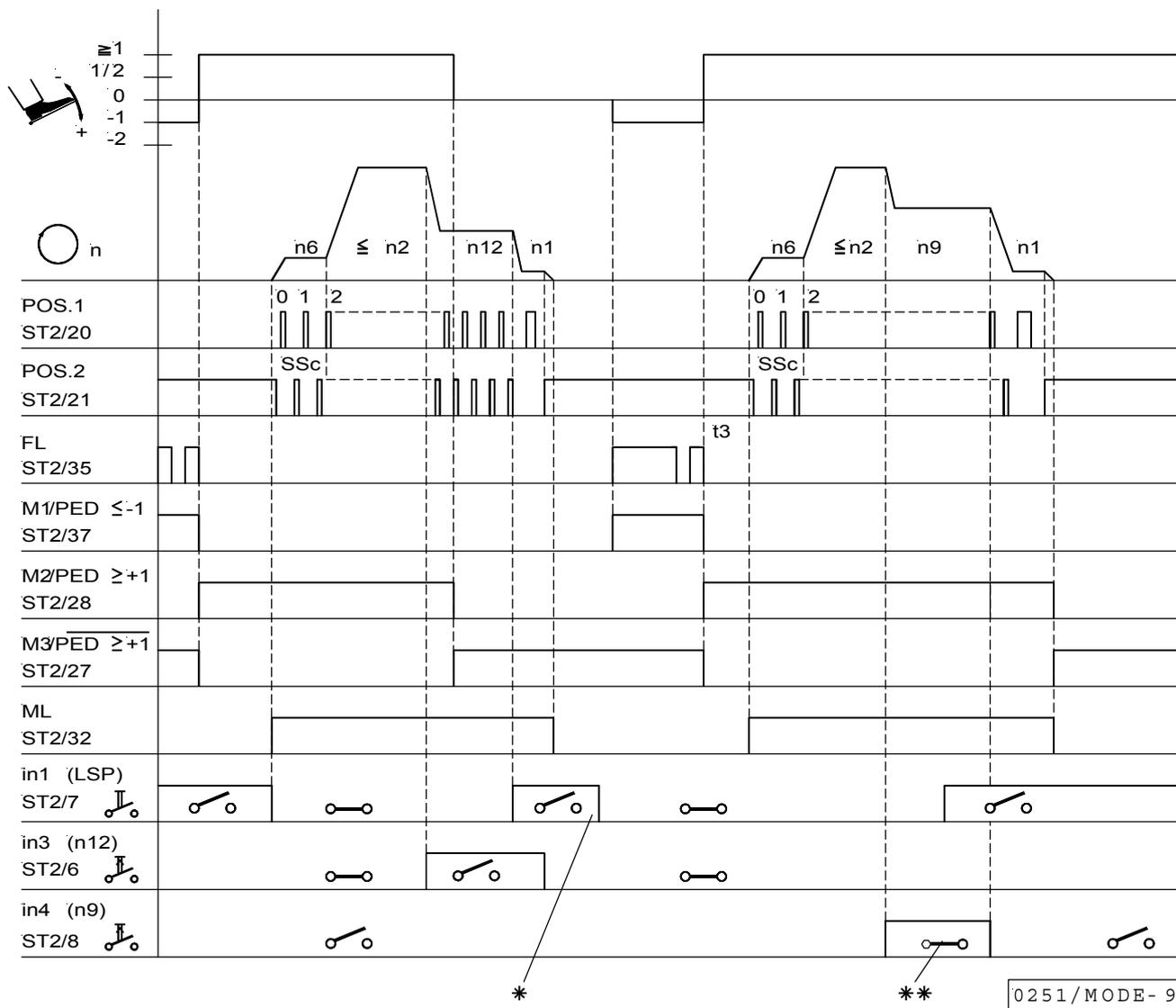
\*) Se si regolano i parametri 000...003 su "0", i tratti di conteggio corrispondenti sono disinseriti!

**Modo 8 (rientro catenella Pegasus)**


Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
	Modo 8	290 = 8	
	Posizione di base 2		Tasto S5
	Arresto in posizione 2 dopo il processo rientro catenella e la velocità n12	026 = 0	
	Partenza lenta "softstart"	134 = ON	Tasto S2
in1	Arresto di sicurezza attivo con interruttore aperto	240 = 6	
in3	Velocità automatica n12 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	

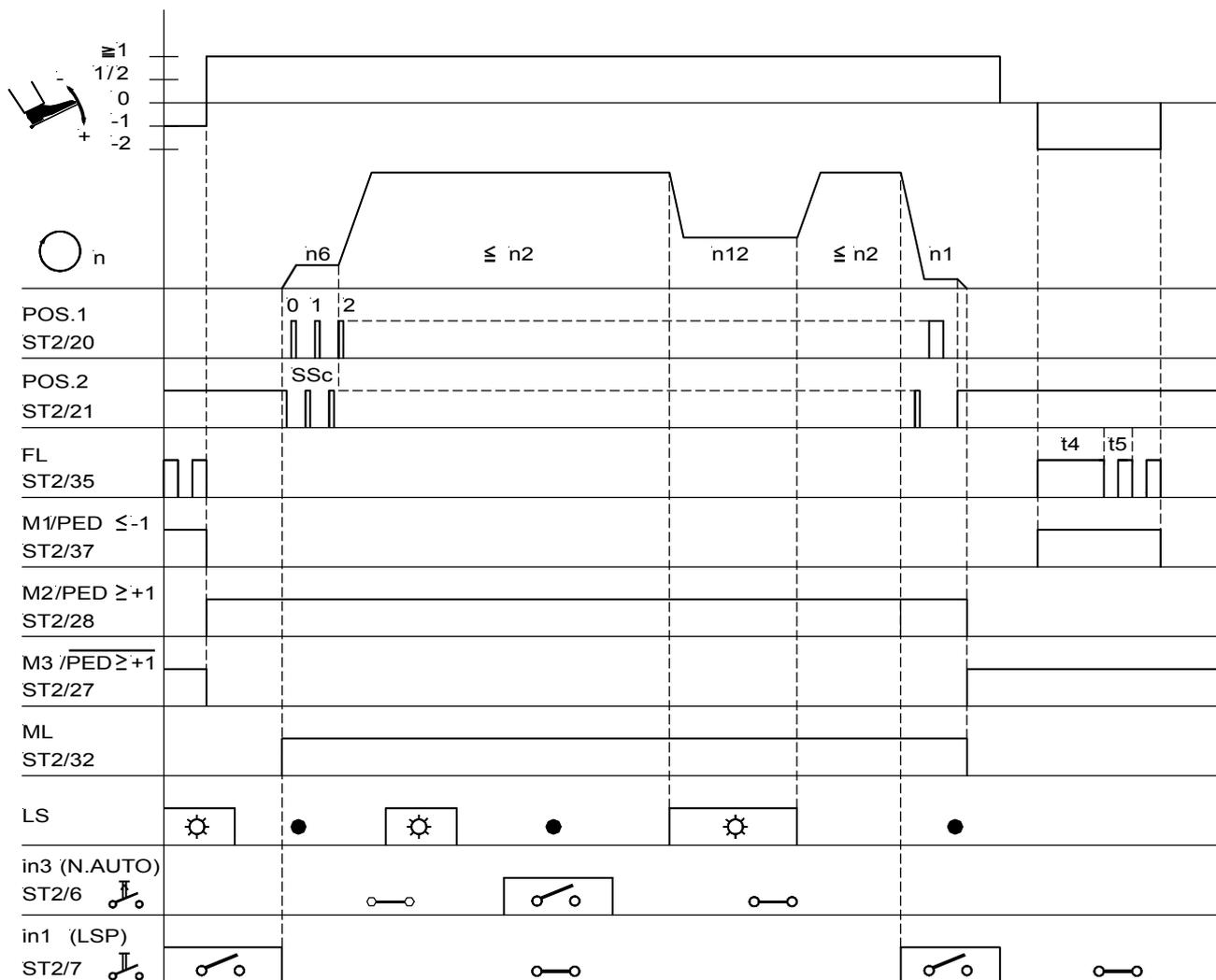
\*) L'arresto di sicurezza non è attivo fino a che la velocità automatica è inserita!

Modo 9 (rientro catenella Yamato) senza fotocellula



Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
	Modo 9	290 = 9	Tasto S2 Tasto S5
	Partenza lenta "softstart"		
	Posizione di base 2		
in1	Arresto di sicurezza attivo con interruttore aperto	240 = 6	
in3	Velocità automatica con interruttore aperto	242 = 10	
in4	(la funzione dell'ingresso 3 è invertita nel modo 9)		
	Velocità automatica n9	243 = 34	
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115	
n9	Velocità automatica	122	
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	

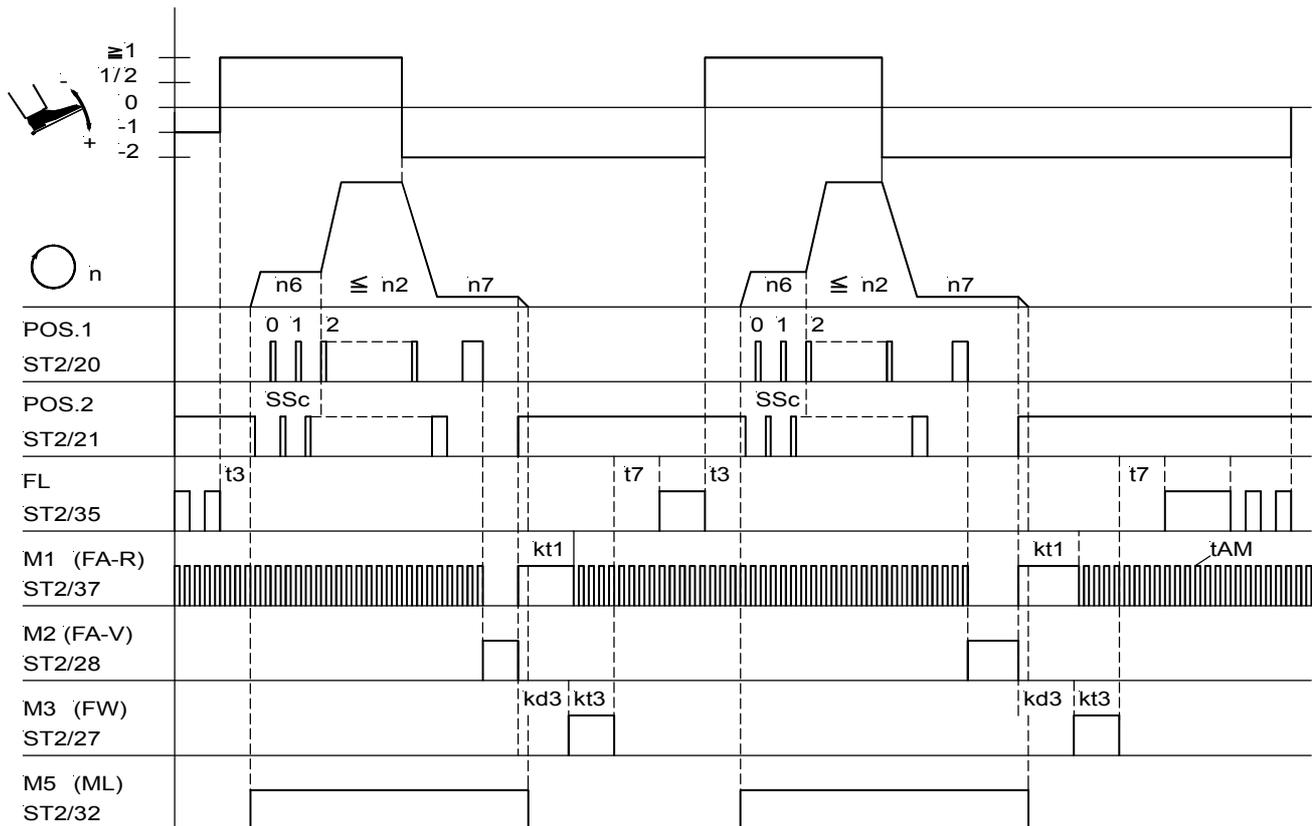
\*) L'arresto di sicurezza ha la precedenza alla velocità automatica n12!  
 \*\*) La velocità automatica n9 ha la precedenza all'arresto di sicurezza!

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


0251/MODE- 9a

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
in1 in3	Modo 9 Partenza lenta "softstart" 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 Velocità automatica n12 dopo apertura breve dell'interruttore sullo ingresso 3 e con susseguente 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	
SSc t3 t4 t5	Punti della partenza lenta "softstart" Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato Inserimento completo del sollevamento del piedino pressore Cadenza del sollevamento del piedino pressore	100 202 203 204	

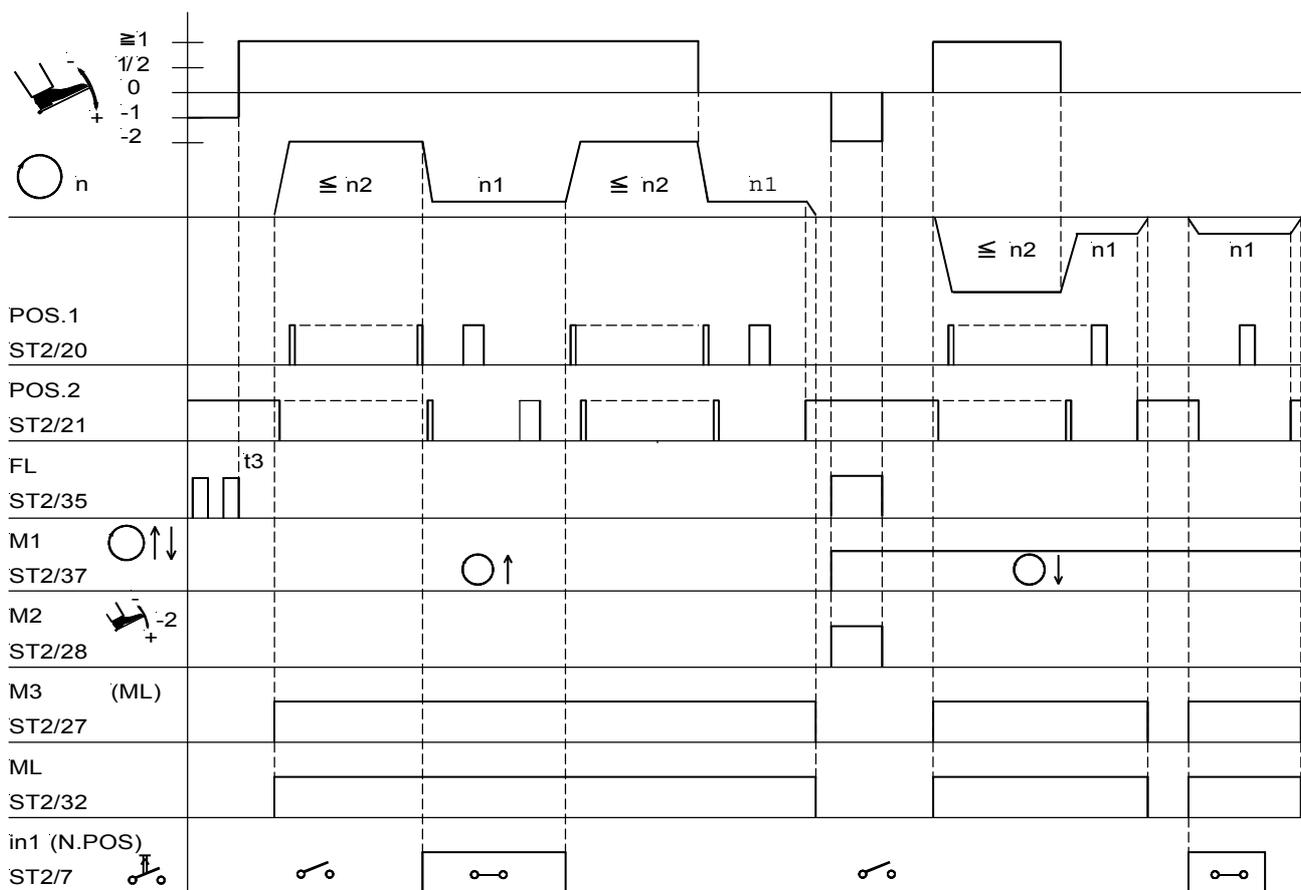
Modo 10 (punto annodato)



0251/MODE- 10

Segno	Funzione	Parametro	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	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115	
n7	Velocità di taglio	116	
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	
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205	
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206	
kt1	Durata dell'inserimento del rasafilo all'indietro M1	281	
kd3	Tempo di ritardo dell'apritensione M3	284	
kt3	Durata dell'inserimento dell'apritensione M3	285	

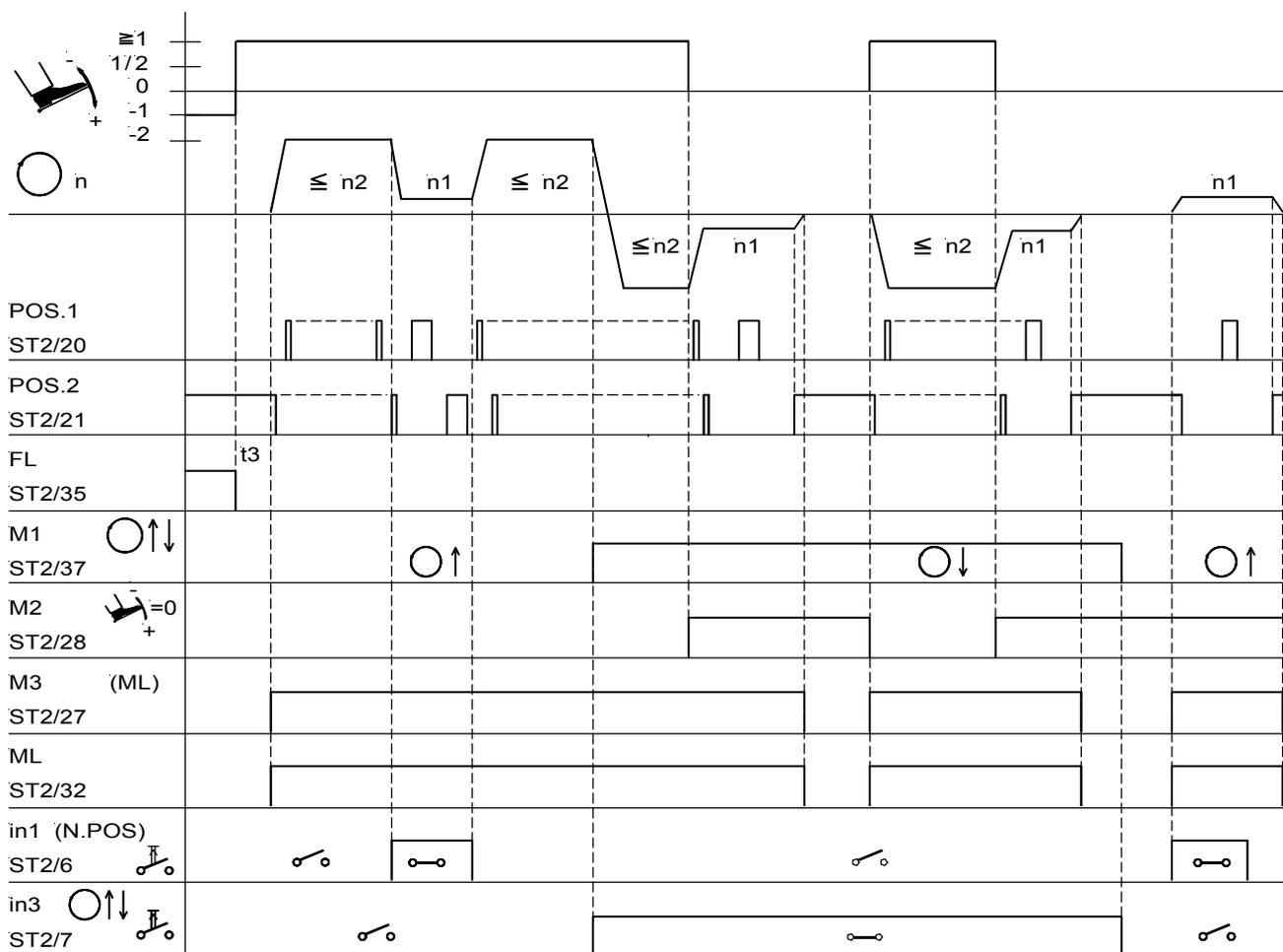
Il tempo t7 comincia solo dopo il decorso dei tempi kt1 o kt3!

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


0251/MODE- 11

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
in1	Modo 11 Tasto per velocità di posizionamento	290 = 11 240 = 20	
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202	
M1	Segnale "inversione del senso di rotazione"		
M2	Segnale "pedale in pos. -2"		
M3	Segnale "macchina in marcia"		

Modo 12 decorso dell'inversione del senso di rotazione tramite tasto in3

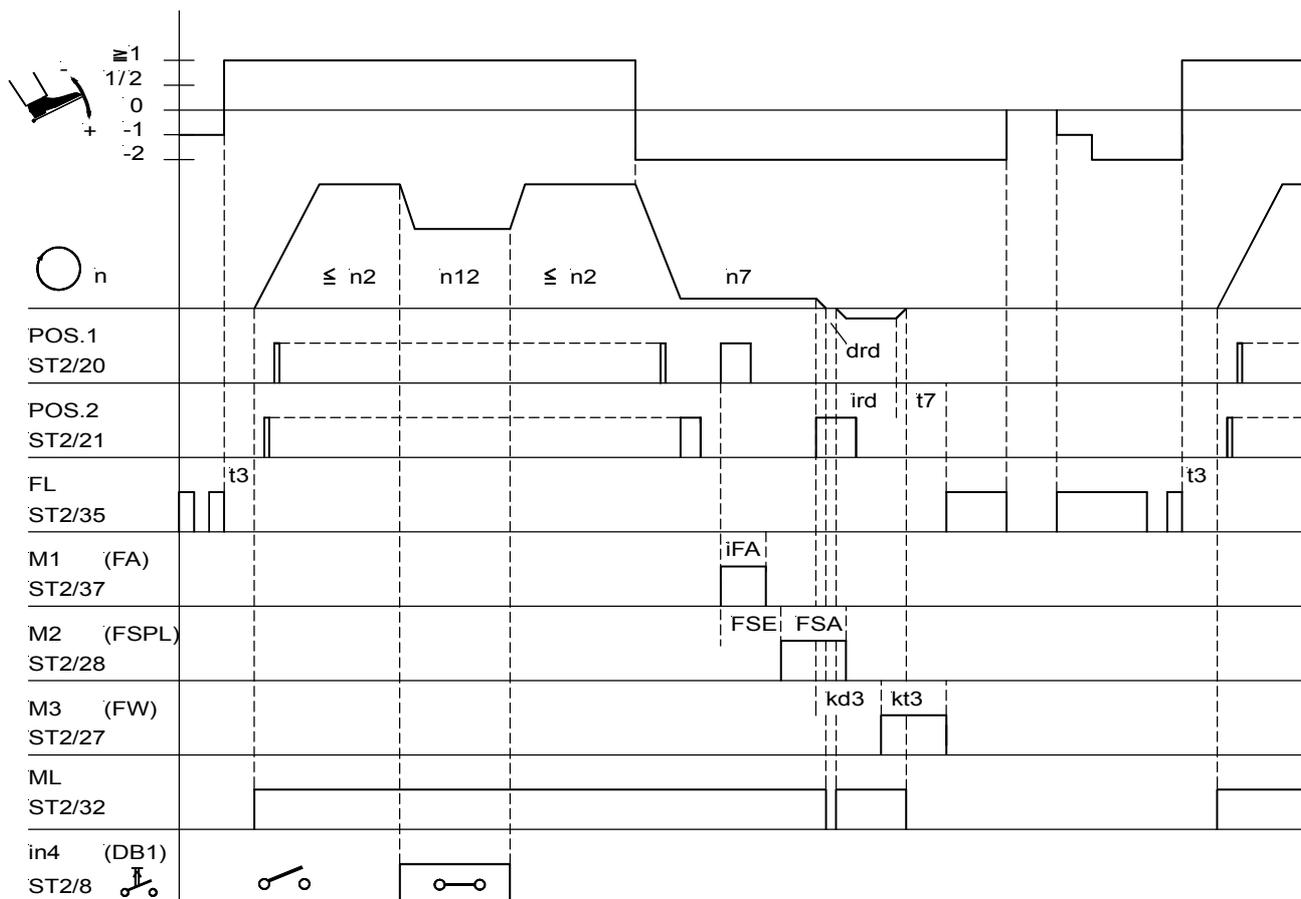


0251/MODE- 12

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
in1 in3	Modo 12 Tasto per velocità di posizionamento Tasto per 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 pressore sollevato Segnale "inversione del senso di rotazione" Segnale "pedale in pos. 0" Segnale "macchina in marcia"	202	

**Nota**

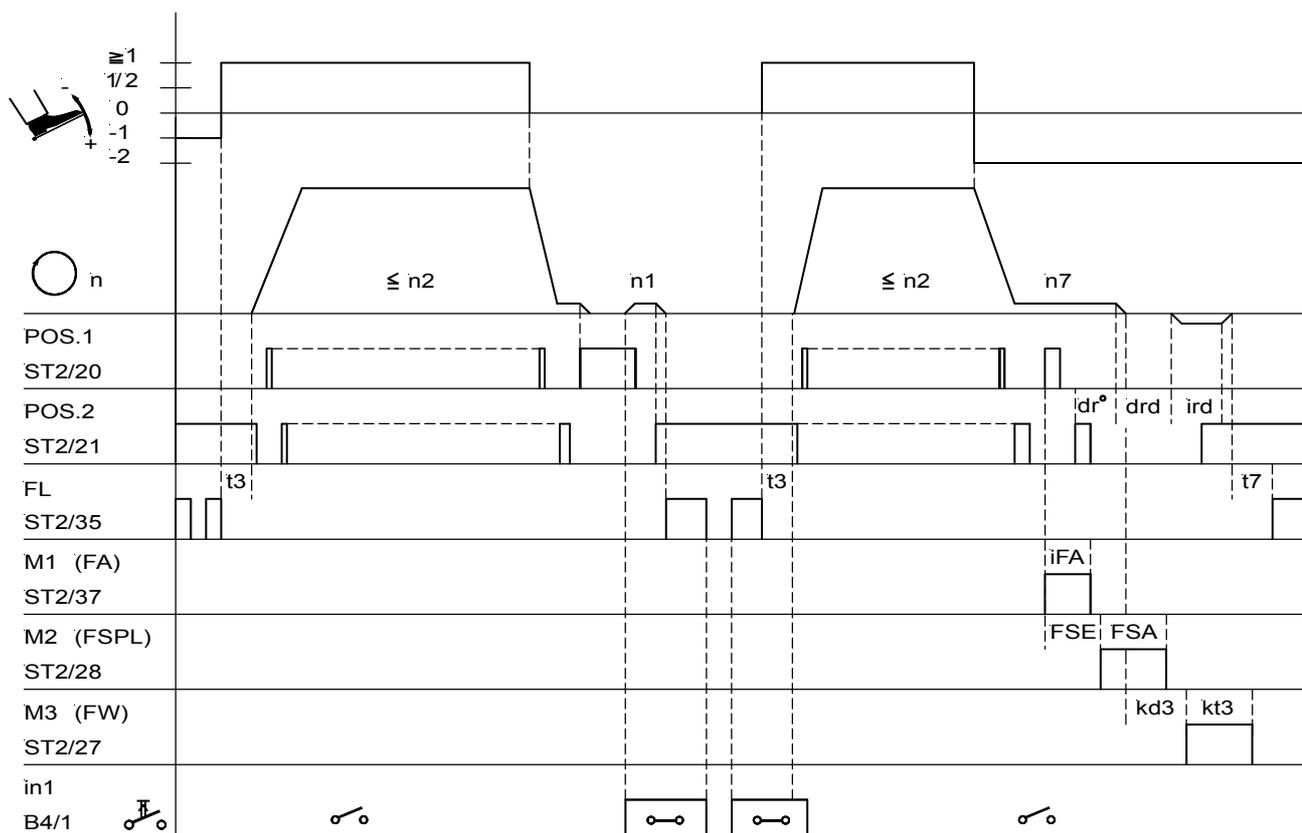
Premendo il tasto **inversione del senso di rotazione** ed azionando il pedale, il segnale „macchina in marcia“ sarà interrotto per ca. 10ms.

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


0251/MODE-13

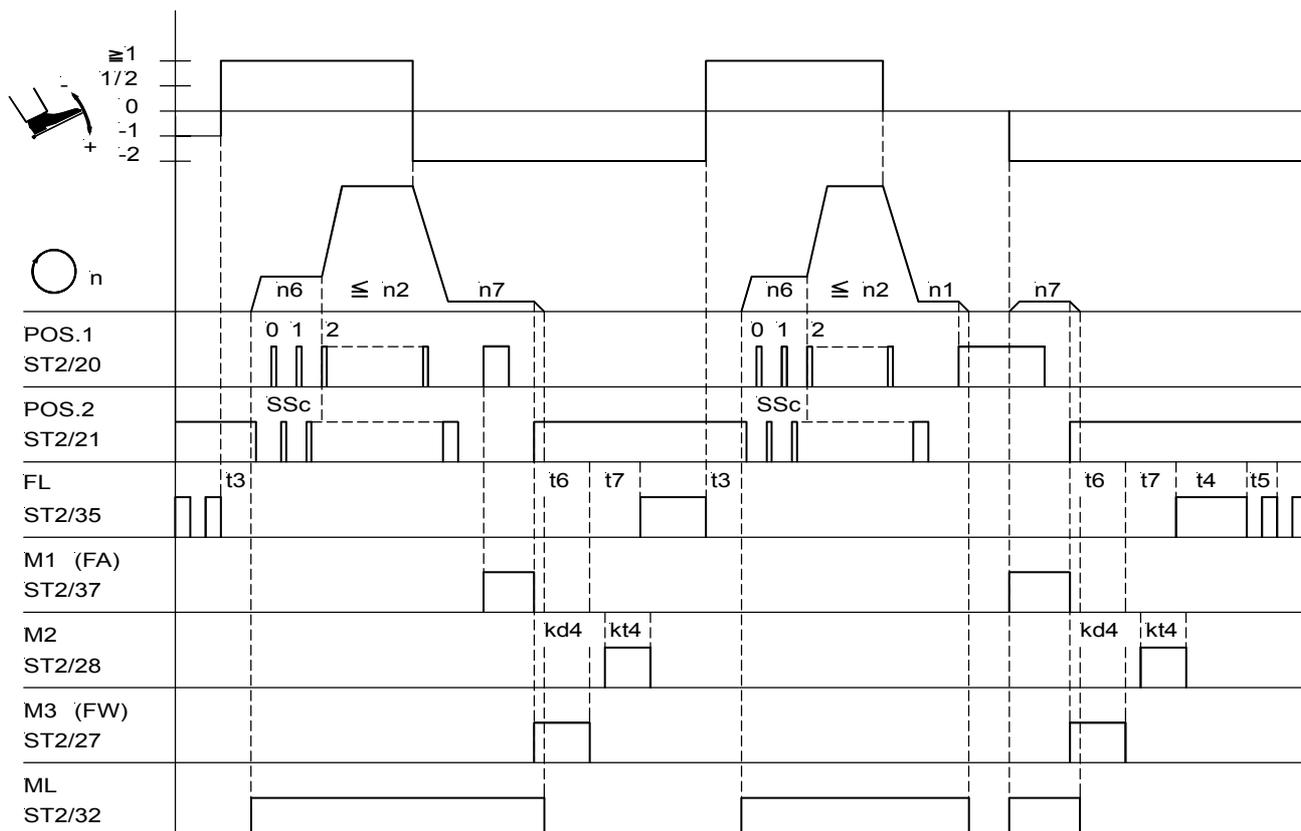
Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
in4	Modo 13 Arresto per il taglio dei fili dipendente dall'angolo Tasto per velocità limitata n12	290 = 13 197 = 0 243 = 11	
n2	Velocità massima	111	
n7	Velocità di taglio	116	
n12	Velocità limitata	118	
ird	Numero dei passi della rotazione inversa	180	
drd	Ritardo all'inserimento della rotazione inversa	181	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202	
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	
kd3	Tempo di ritardo dello scartafilo	284	
kt3	Durata dell'inserimento dello scartafilo	285	

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



0251/MODE- 13 a

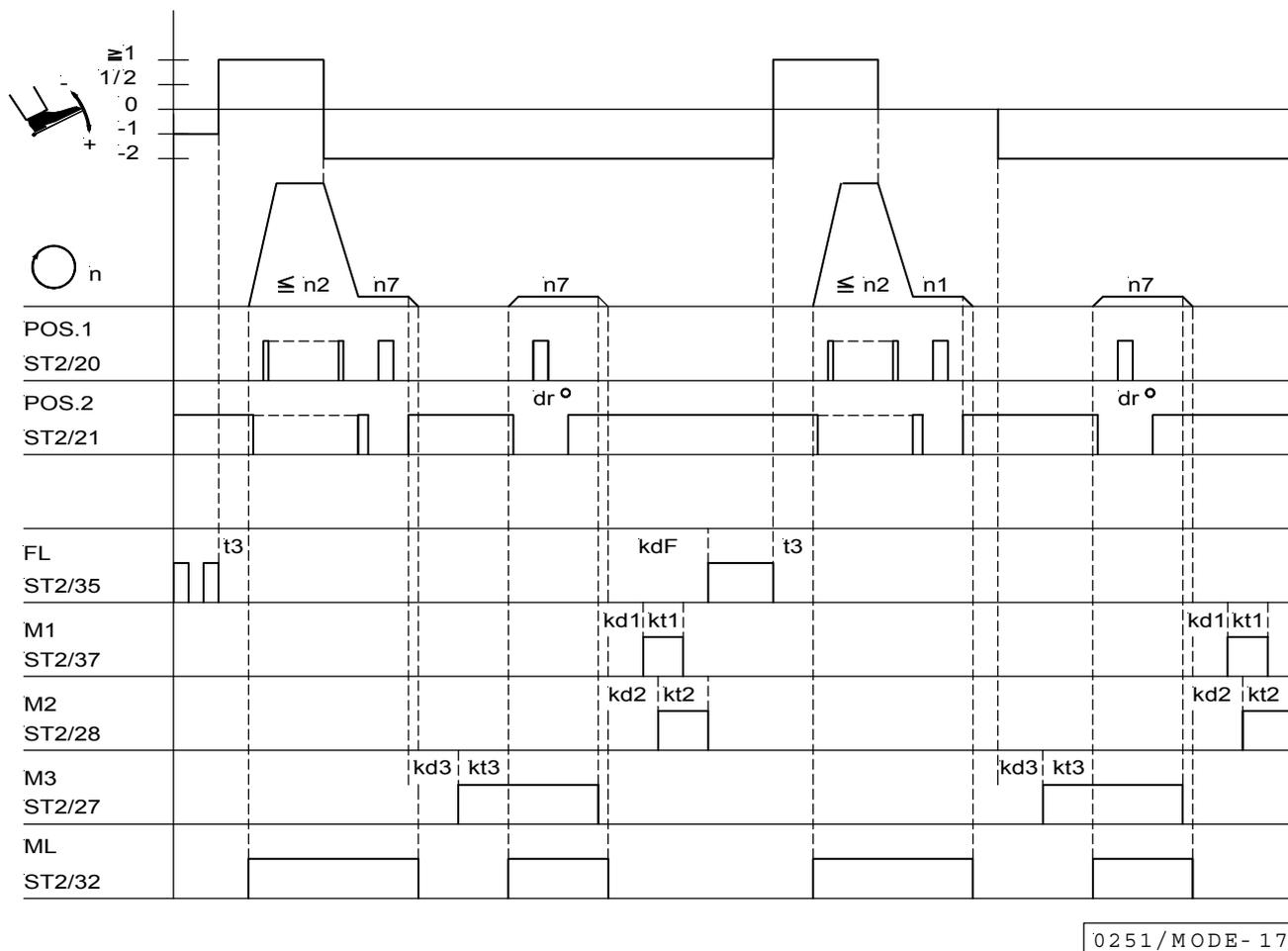
Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
rd	Modo 13	290 = 13	
Frd	Numero dei passi della rotazione inversa	180 = 23	
dr°	Rotazione inversa inserita	182 = ON	
in1	Arresto per il taglio dei fili dipendente dall'angolo	197 = 86	
	Ago in alto ed alzapiedino susseguente con il pedale in pos. 0 (interruttore a ginocchiera sulla presa B4/1)	240 = 43	
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n7	Velocità di taglio	116	
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	
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	
kd3	Tempo di ritardo dell'uscita M3	284	
kt3	Durata dell'inserimento dell'uscita M3	285	

**Modo 14 (punto annodato)**


0251/MODE- 14

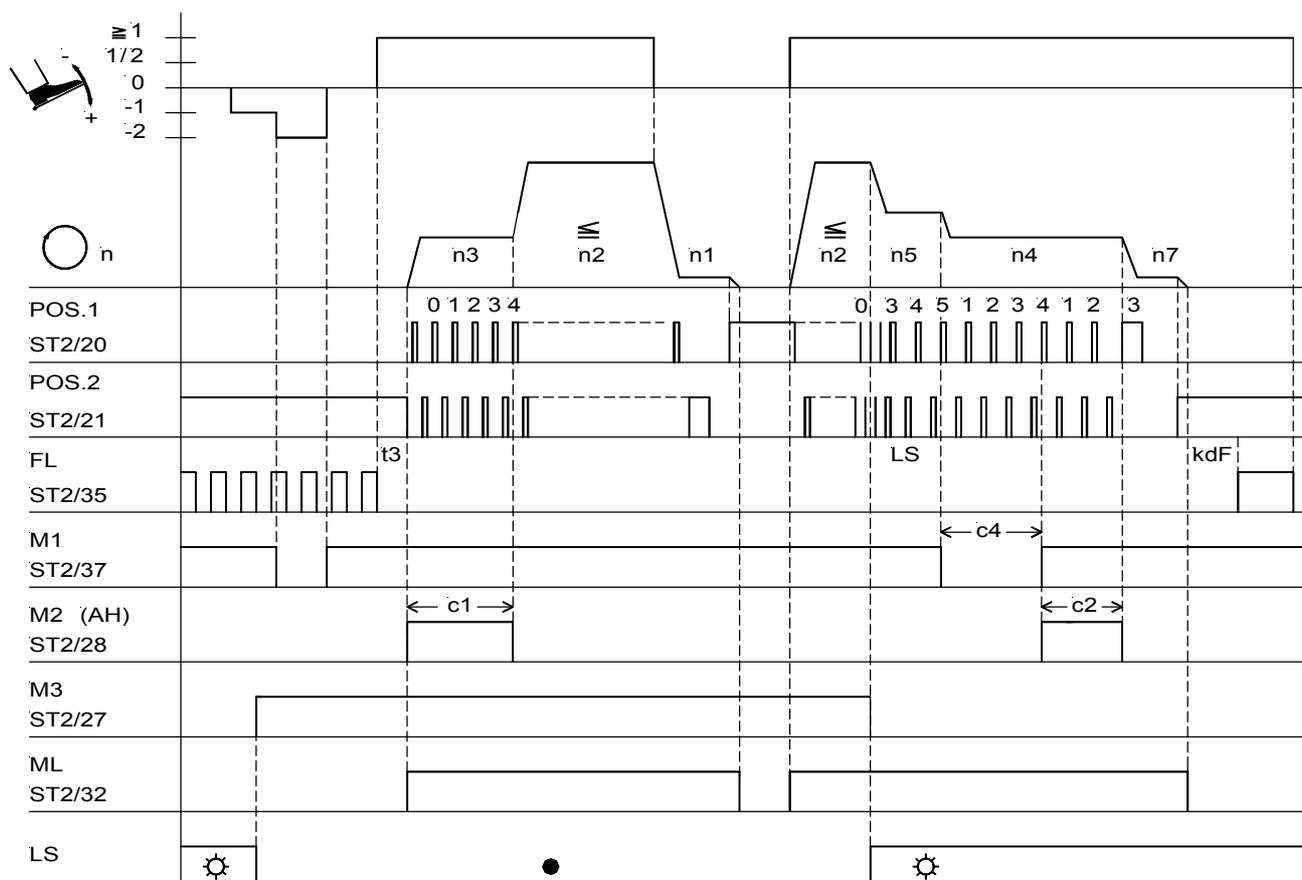
Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
	Modo 14 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti	290 = 14	Tasto S2 Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115	
n7	Velocità di taglio	116	
SSc	Punti della 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	
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205	
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206	
kt1	Durata dell'inserimento del rasafilo all'indietro M1	281	
kd4	Tempo di ritardo dell'uscita M2	286	
kt4	Durata dell'inserimento dell'uscita M2	287	

## Modo 17 (punti di sicurezza Pegasus)



Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
	Modo 17 Rasafilo e scartafilo inseriti	290 = 17	Tasto S3
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n7	Velocità di taglio	116	
dr°	Arresto per il taglio dei fili dipendente dall'angolo	197	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202	
kd1	Tempo di ritardo dell'uscita M1 per rasafilo per il filo di copertura o di rinforzo LFA	280	
kt1	Durata dell'inserimento dell'uscita M1 per rasafilo per il filo di copertura o di rinforzo LFA	281	
kd2	Tempo di ritardo dell'uscita M2 per rasafilo	282	
kt2	Durata dell'inserimento dell'uscita M2 per rasafilo	283	
kd3	Tempo di ritardo dell'uscita M3 per segnale "punti di sicurezza"	284	
kt3	Durata dell'inserimento dell'uscita M3 per segnale "punti di sicurezza"	285	
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	288	

### Modo 18 (Bottoms Overlock)

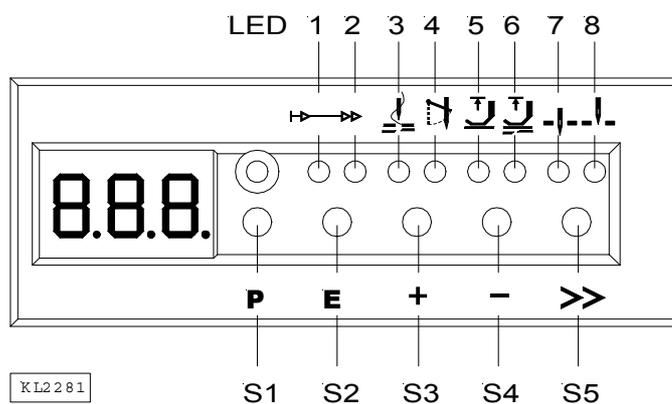


0251/MODE- 18

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
	Modo 18 Piedino pressore automatico dopo il riconoscimento per fotocellula con il pedale in avanti INSERITO	290 = 18 023 = 1	
n1	Velocità di posizionamento	110	
n2	Velocità massima	111	
n3	Velocità del conteggio iniziale (decorso selezionabile tramite parametro 143)	112	
n4	Velocità del conteggio finale (decorso selezionabile tramite parametro 144)	113	
n5	Velocità dopo riconoscimento per fotocellula	114	
n7	Velocità di taglio	116	
c2	Conteggio finale velocità limitata fino all'arresto	000	
c1	Conteggio iniziale velocità limitata	001	
c4	Conteggio finale per uscita M1	003	
LS	Punti di compensazione per la fotocellula	004	
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202	
kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	288	

### Ulteriori descrizioni di regolazioni, se il parametro 290 è su "18" (modo 18)

#### Funzioni prima dell'inizio cucitura:



- Tasto S2 sul pannello di comando: partenza lenta "softstart" inserita/disinserita.
- Tasto S3 sul pannello di comando non influisce.
- Tasto S4 sul pannello di comando: alzapiedino durante la cucitura o dopo la fine della cucitura inserito/disinserito.
- Tasto S5 sul pannello di comando: posizione di base ago alto/basso.
- L'uscita M1 viene disinserita con il pedale in pos. -2 ed inserita con il pedale in pos. -1/0.

#### Funzioni ad inizio cucitura:

- L'uscita M2 viene inserita immediatamente alla partenza del motore e rimane inserita a seconda della regolazione del parametro 001 (conteggio c1).
- La velocità viene limitata durante il conteggio c1 a seconda della regolazione del parametro 112 (velocità n3).
- La funzione della velocità durante il conteggio c1 è selezionabile tramite parametro 143.
  - Parametro 143 = 0: Controllata con il pedale e limitata dalla velocità n3.
  - Parametro 143 = 1: Velocità automatica n3; il pedale non influisce. Il motore si ferma con il pedale in pos. 0.
  - Parametro 143 = 2: Velocità limitata n3; controllabile con il pedale fino alla velocità regolata.
  - Parametro 143 = 3: Velocità automatica n3; può essere interrotta o sospesa a seconda della regolazione del parametro 019.
  - Parametro 143 = 4: Velocità limitata n3 fino alla fotocellula coperta. Dopodiché velocità automatica.

#### Funzioni durante la cucitura:

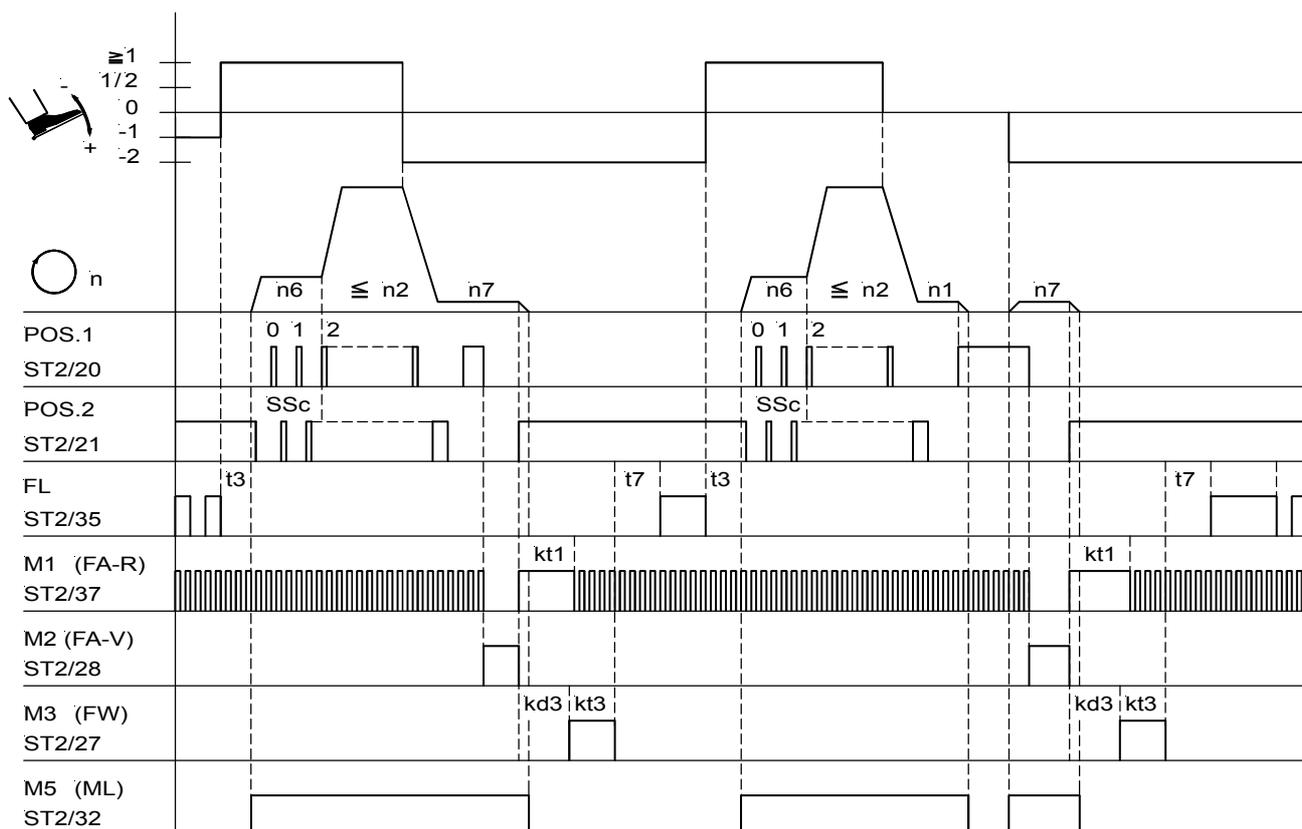
- Dopo il conteggio c1, la velocità è controllata con il pedale fino alla velocità massima regolata.

#### Funzioni alla fine della cucitura:

- Avvio della fine della cucitura quando la fotocellula riconosce luce. In primo luogo vengono eseguiti i punti di compensazione per la fotocellula (parametro 004) a velocità n5 (parametro 114).
- La funzione della velocità n5 può essere regolata tramite parametro 192.
  - Parametro 192 = OFF: Velocità automatica n5; il pedale non influisce. Il motore si ferma con il pedale in pos. 0.
  - Parametro 192 = ON: Controllata con il pedale e limitata dalla velocità n5.
- L'uscita M1 viene inserita dopo i punti di compensazione per la fotocellula e rimane inserita a seconda della regolazione del parametro 003 (conteggio c4).
- La funzione della velocità durante il conteggio c4 e c2 è selezionabile tramite parametro 144.
  - Parametro 144 = 0: Controllata con il pedale e limitata dalla velocità n4.
  - Parametro 144 = 1: Velocità automatica n4; il pedale non influisce. Il motore si ferma con il pedale in pos. 0.
  - Parametro 144 = 2: Velocità limitata n4; controllabile con il pedale fino alla velocità regolata.
  - Parametro 144 = 3: Velocità automatica n4; può essere interrotta o sospesa a seconda della regolazione del parametro 019.
  - Parametro 144 = 4: Alla fine della cucitura a velocità controllata grazie alla fotocellula; il pedale non influisce. Arresto con il pedale in pos. 0.
- Dopo il conteggio c4, l'uscita M1 viene disinserita e l'uscita M2 inserita. L'uscita M2 rimane inserita a seconda della regolazione del parametro 000 (conteggio c2). Dopo il disinserimento dell'uscita M2, il motore si ferma in posizione 2.
- Tutti i conteggi possono essere interrotti con il pedale in pos. -2, se il parametro 019 è regolato su "3". Tutti i conteggi vengono saltati, ed il motore si ferma in posizione 2.

#### Funzioni dopo la posizione di fermo del motore:

- Dopo la posizione di fermo del motore, il piedino pressore viene sollevato automaticamente dopo un ritardo kdf (parametro 288) a seconda della regolazione del parametro 023, con il pedale in avanti, fino a che il pedale viene riportato alla posizione 0. Il piedino pressore può rimanere in alto dopo la fine della cucitura, se il tasto S4 sul pannello di comando è regolato conformemente. La regolazione tramite S4 ha la precedenza al parametro 023.

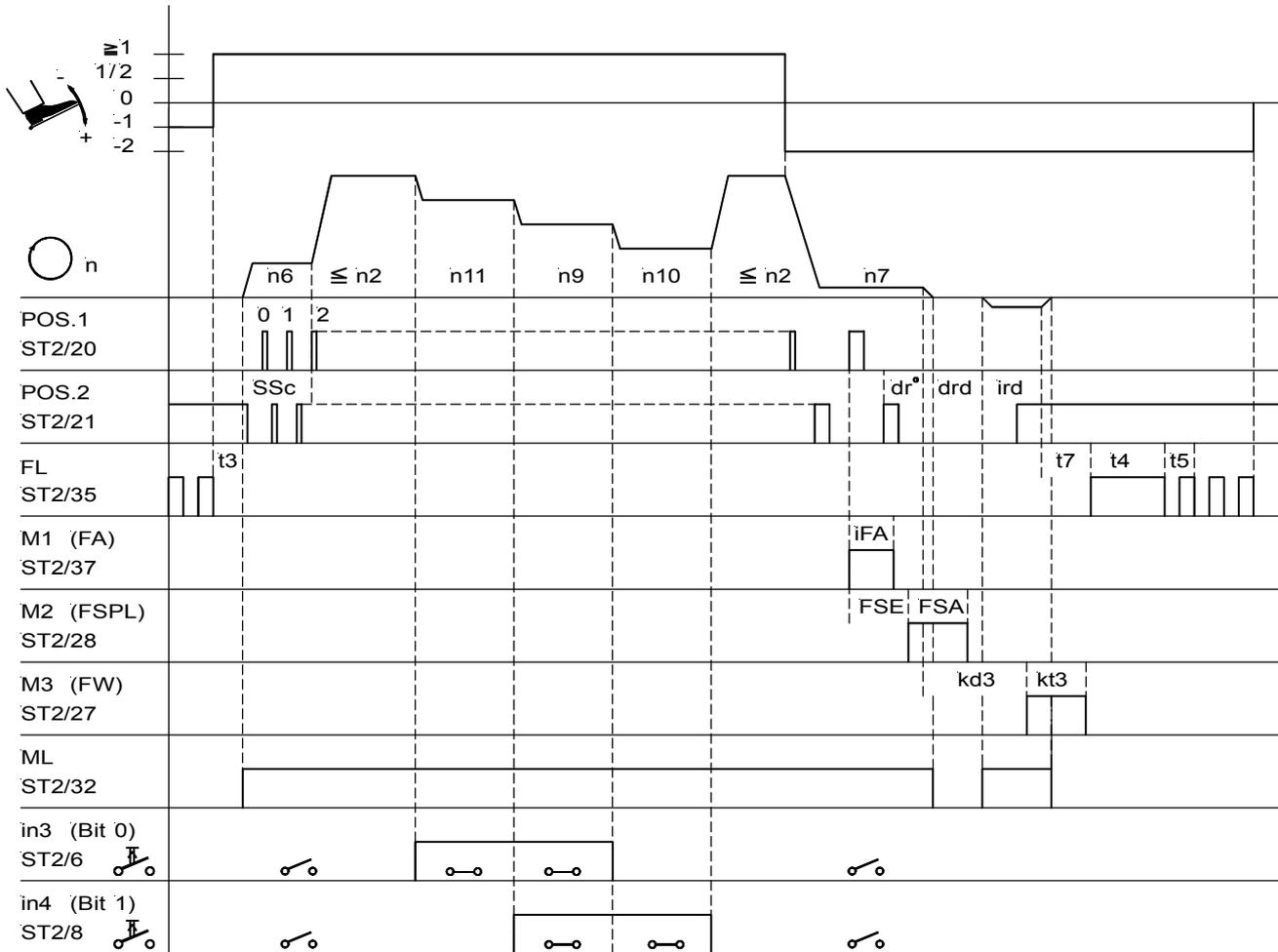
**Modo 19 (punto annodato Macofrey)**


0251/MODE- 19

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
	Modo 19 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti Segnale "affrancatura" disinserito	290 = 19  148 = 0	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	
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	
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206	
tAM	Forza di tenuta del rasafilo all'indietro (all'uscita M1)	254	
kt1	Durata dell'inserimento del rasafilo all'indietro M1	281	
kd3	Tempo di ritardo dello scartafilo M3	284	
kt3	Durata dell'inserimento dello scartafilo M3	285	

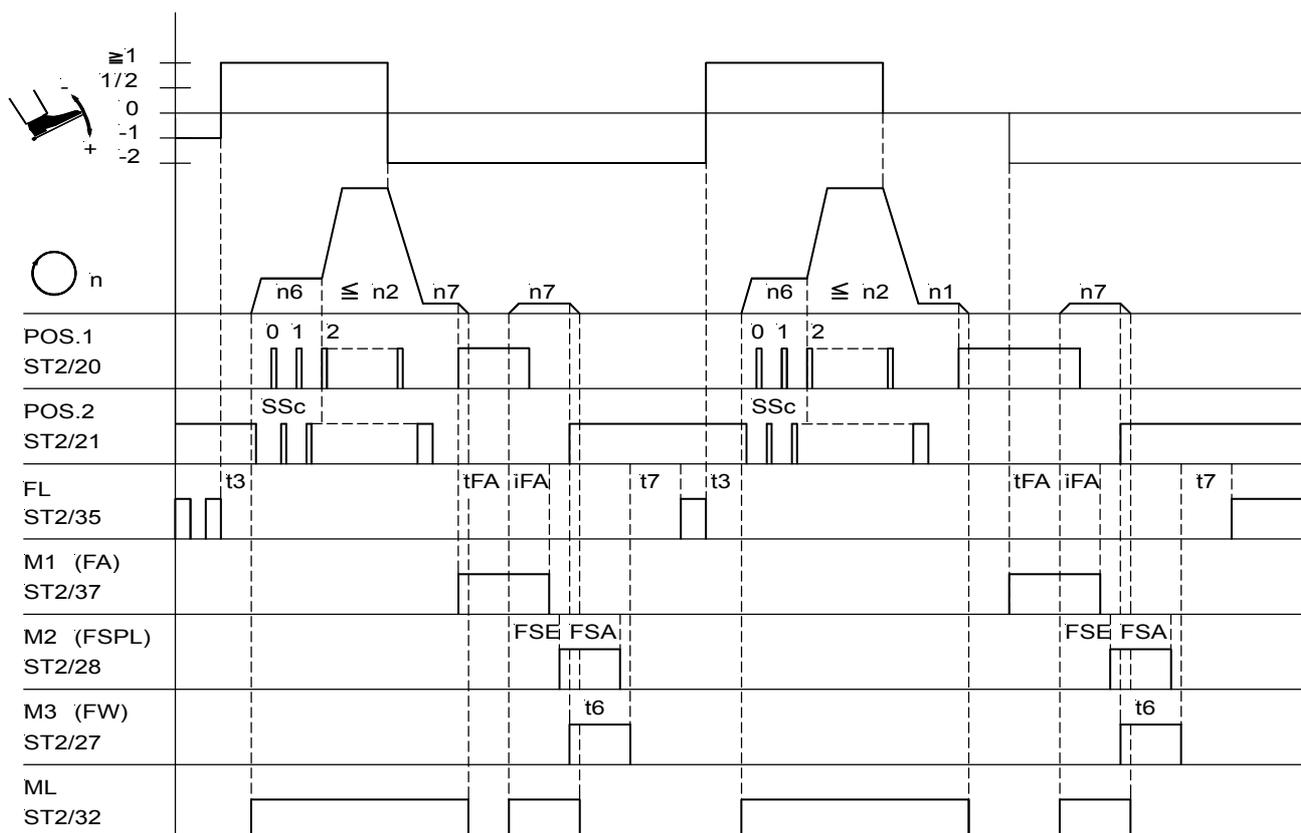
**Il tempo t7 comincia solo dopo il decorso dei tempi kt1 o kt3!**

Modo 20 (punto annodato Juki cl. LU1510-7)



0251 / MODE - 20

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
in3 in4	Modo 20 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti Limitazione della velocità bit 0 Limitazione della velocità bit 1	290 = 20  242 = 31 243 = 32	Tasto S2 Tasto S3
n2 n6 n7 n9 n10 n11	Velocità massima Velocità della partenza lenta "softstart" Velocità di taglio Velocità automatica Velocità automatica Velocità automatica	111 115 116 122 117 123	
SSc ird drd dr° t3 t4 t5 t6 t7 iFA FSA FSE kd3 kt3	Punti della partenza lenta "softstart" Numero dei passi della rotazione inversa Ritardo all'inserimento della rotazione inversa Arresto per il taglio dei fili dipendente dall'angolo Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato Inserimento completo del sollevamento del piedino pressore Cadenza del sollevamento del piedino pressore Durata dell'inserimento dello scartafilo Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo Angolo d'inserimento del rasafilo Durata dell'inserimento dell'apritensione Ritardo all'apritensione dipendente dall'angolo Ritardo all'inserimento dello scartafilo M3 Durata dell'inserimento dello scartafilo M3	100 180 181 197 202 203 204 205 206 250 251 252 284 285	

**Modo 22 (punto annodato / Brother cl. B-891)**


0251/MODE- 22

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando
	Modo 22 Partenza lenta "softstart" inserita Rasafilo e scartafilo inseriti	290 = 22	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	
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100	
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	

## 6 Lista dei parametri

### 6.1 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	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	17	18	19	20	22
000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	-	-	-
001	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-
003	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-
004	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-
005	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
009	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-
013	-	-	-	-	-	-	-	-	OFF	OFF	-	OFF	OFF	-	-	-	OFF	-	-	-
014	-	-	-	-	-	-	-	-	OFF	OFF	-	OFF	OFF	-	-	-	OFF	-	-	-
019	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-

#### Livello per il tecnico

Modo → Parametro	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	17	18	19	20	22
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-
** 110	-	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	-	-	180	-	-	-	180	-	-
** 111	-	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	-	-	3000	-	-	-	4500	2500	3500
** 112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4000	-	-	900
** 113	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1200	-	-	900
** 115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	600	-	-	-	-	-	-	600	-	-
** 116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-	-	-
** 117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	1800	-
** 118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	2500	-
** 122	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6000	-	-	-	2600	-	-	-	-	-	-
** 123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2400	-
** 124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3500
** 125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
130	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	-	-	-	-	OFF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	ON	ON	-
147	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3	3	-	-	-	-	-	-	-
148	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3	-
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3	-
161	-	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	-	-	0	-	-	-	-
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7	-	-	1	-	-	-	-	10	14
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-	-	-	-	-	-
182	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	ON	-	-	ON	-	-	-	-	ON	ON
190	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
197	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	50	-

- = Per le posizioni contrassegnate 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, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.

## Livello per il fornitore

Modo → Parametro	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	17	18	19	20	22
201	-	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	10	-	-	-	-	-	-	-	10	-
203	-	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-
** 205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-	-	240	-
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	-	-	150	-
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
231	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	OFF	-	-	-
239	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	-	-	-	-	6	-	-	-	6	6	-	20	20	2	-	-	-	16	13	12
242	-	-	-	-	3	-	-	-	10	10	-	-	21	24	-	-	-	1	31	2
243	-	-	-	-	-	-	-	-	-	34	-	-	-	11	-	-	-	-	32	14
250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	-	-	-	-	-	20
251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-	-	-	-	100
252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	-	-	-	-	-	60
** 253	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	0
254	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	0	-	-	-	-	8	-
** 280	x	x	x	x	100	-	-	100	x	x	x	x	x	x	x	100	-	-	-	-
** 281	x	x	x	x	-	-	-	-	x	x	280	x	x	x	x	-	-	280	-	-
** 282	x	x	0	x	0	-	-	200	x	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-
** 283	-	-	-	-	200	-	-	-	x	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-
** 284	x	x	x	x	-	-	0	0	x	x	150	100	100	0	x	200	-	150	100	-
** 285	x	x	x	x	200	-	-	-	x	x	70	x	x	120	x	70	-	70	-	-
** 286	x	x	x	x	-	-	0	-	x	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-
** 288	x	x	x	x	500	-	-	-	x	x	x	x	x	-	-	200	0	-	-	-
297	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-
Pos. di base	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	2	2	1	1	2	1	1	1	1

**Nota**

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

- x = Le posizioni contrassegnate con “x” non sono utilizzate nel decorso funzionale!  
 - = Per le posizioni contrassegnanti 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, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev’essere moltiplicato per 10.

## 6.2 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	- Conteggio dei punti - Conteggio finale velocità limitata n4 fino allo arresto	punti	254	0	2 *)	A
001 c1	- Conteggio dei punti - Conteggio iniziale velocità limitata n3	punti	254	0	2 *)	A
002 c3	- Conteggio dei punti - Conteggio taglia-nastro ad inizio cucitura	punti	254	0	2 *)	A
003 c4	- Conteggio dei punti - Conteggio taglia-nastro alla fine della cucitura	punti	254	0	2 *)	A
004 LS	Punti di compensazione per la fotocellula	punti	254	0	7 *)	A
005	Numero dei punti del filtro della fotocellula per la magliera	punti	254	0	1 *)	A
006	Numero di cuciture controllate per fotocellula		15	1	1	A
007	Numero dei punti della cucitura con conteggio dei punti	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	OFF = Funzione modo sopraggitto con arresto ON = Funzione modo sopraggitto senz'arresto automatico.	ON/OFF			OFF	A
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 = ON) 1 = Pedale in pos. -1, alzapiedino bloccato durante la cucitura 2 = Pedale in pos. -2, taglio dei fili bloccato (funzione soltanto se parametro 009 = ON) 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 = ON)		4	0	3 *)	A
020 kLM	Morsetto alla fine della cucitura inserito/disinserito	ON/OFF			OFF	A
021 ckL	Punti di mantenimento del morsetto ad inizio cucitura (parametro 290 = 6 e 7)	punti	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 pressore automatico disinserito 1 = Piedino pressore automatico inserito		1	0	1	A
024	Apritensione con alzapiedino, se parametro 290 = 13 e rasafilo disinserito. 0 = Apritensione con piedino pressore alla fine della cucitura 1 = Apritensione con piedino pressore all'arresto intermedio ed alla fine della cucitura		1	0	1	A
026	Arresto variabile per macchine con rientro catenella Pegasus, se il parametro 290 = 8 0 = Arresto in posizione 2 dopo il processo "rientro catenella" e la velocità n12. 1 = Arresto sempre in posizione 1.		1	0	0	B

\*) 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	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		3	0	0	A
031	Numero dei punti del dispositivo di controllo del filo della spolina	punti	25500 ***)	0	0	A

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

## 6.3 Livello per il tecnico

No. di codice 190 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
100 SSc	Numero di punti della partenza lenta "softstart"	punti	254	0	2 *)	A
110 n1	Velocità di posizionamento	n/min	390 **)	70	200 *)	A
111 n2-	Limite superiore dell'ambito di regolazione della velocità massima	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 per 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 della velocità massima	n/min	n2- **)	400	400 *)	A
122 n9	Velocità limitata n9	n/min	9900 **)	400	2000 *)	A
123 n11	Velocità limitata n11	n/min	9900 **)	400	2500 *)	A
124	Limitazione della velocità tramite il potenziometro esterno (valore massimo)	n/min	9900 **)	Pa.125	4000 *)	A
125	Limitazione della velocità tramite il potenziometro esterno (valore minimo) <b>Nota:</b> La velocità s'inserisce solo se il valore del parametro 110 ≤ il valore del parametro 125	n/min	Pa.124 **)	400	400 *)	A
126	Funzione "limitazione della velocità tramite il potenziometro esterno" 0 = Funzione "potenziometro esterno" disinserita 1 = Potenziometro esterno sempre attivo 2 = Potenziometro esterno attivo solo quando uno degli ingressi in1, in3, in4 è stato selezionato e azionato		2	0	0 *)	A
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 OFF = Funzione disinserita ON = 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	OFF = Avvio possibile con fotocellula scoperta o coperta ON = Avvio bloccato con fotocellula scoperta	ON/OFF			ON *)	A
133	Processo rasafilo alla fine della cucitura dopo riconoscimento per fotocellula INSERITO/DISINSERITO	ON/OFF			ON *)	A
134	Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita	ON/OFF			OFF *)	A
137	Variazione della corsa dei piedini / flip-flop 1 inserita/disinserita	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 dev'essere moltiplicato per 10.

## Livello per il tecnico

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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
141	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		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 = A velocità fissa (parametro 118), può essere interrotta con il pedale in pos. -2 (solo per la cucitura con fotocellula)		3	0	0	A
143	Stato di velocità durante il conteggio dei punti ad inizio cucitura 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 o sospesa a seconda della regolazione del parametro 019 4 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla fotocellula coperta. Dopodiché velocità fissa (parametro 112). Macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base.		4	0	2 *)	A
144	Stato di velocità durante il conteggio dei punti alla fine della cucitura 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 o sospesa a seconda della regolazione del parametro 019 4 = Alla fine della cucitura a velocità controllata grazie alla fotocellula; il pedale non influisce. Arresto con il pedale in pos. 0. Alla fine della cucitura con il pedale in pos. -2 viene eseguita aspiracatenella a velocità fissa (parametro 113) fino all'arresto; il pedale non influisce.		4	0	2 *)	A
145	OFF = Segnale M1 taglio dei fili pos.1...pos.1A ON = Segnale M1 taglio dei fili pos.1...pos.2 (funziona solo se parametro 290 = 0)	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	Valore preregolato	Ind.
146	0 = Segnale <b>variazione della corsa dei piedini</b> disinserito 1 = Segnale <b>variazione della corsa dei piedini</b> all'uscita M1 2 = Segnale <b>variazione della corsa dei piedini</b> all'uscita M2 3 = Segnale <b>variazione della corsa dei piedini</b> all'uscita M3, se parametro 297 = 0 È possibile che il collegamento dell'adattatore ed il magnete della variazione della corsa dei piedini sia da regolare in base alle uscite M1...M3. Vedere lo schema dei collegamenti e dell'adattatore.		3	0	0	A
147	0 = Segnale <b>macchina in marcia</b> disinserito (eccezione M5) 1 = Segnale <b>macchina in marcia</b> all'uscita M1 2 = Segnale <b>macchina in marcia</b> all'uscita M2 3 = Segnale <b>macchina in marcia</b> all'uscita M3, se parametro 297 = 0 È possibile che il collegamento dell'adattatore e la valvola elettromagnetica <b>macchina in marcia</b> sia da regolare in base alle uscite M1...M3. Vedere lo schema dei collegamenti e dell'adattatore.		3	0	0 *)	A
148	0 = Segnale <b>affrancatura</b> disinserito 1 = Segnale <b>affrancatura</b> all'uscita M1 2 = Segnale <b>affrancatura</b> all'uscita M2 3 = Segnale <b>affrancatura</b> all'uscita M3, se parametro 297 = 0 Se il parametro 290 = 7, l'uscita selezionata adotta la funzione <b>aspiracatenella</b> . È 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 dei collegamenti e dell'adattatore.		3	0	0 *)	A
152	thP 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	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.		3	0	1	A
156	t05 Ritardo di disinserimento per il segnale di marcia	ms	2550 **)	0	0	A
161	Senso di rotazione del motore 0 = Rotazione oraria 1 = Rotazione antioraria		1	0	1 *)	A
172	POS <b>Visualizzazione sul pannello di comando:</b> Pos. 1 a 1A (led 7 acceso) Pos. 2 a 2A (led 8 acceso)					

\*) 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 dev'essere moltiplicato per 10.

## Livello per il tecnico

No. di codice 190 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.	
173	Controllo delle uscite ed ingressi dei segnali tramite il campo di comando incorporato 01 = Libero 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 = Libero 07 = Uscita ML o M5 sulla presa ST2/32 OFF/ON = Azionando gli interruttori collegati al pannello di comando, la funzione di questi interruttori è controllata e visualizzata sul pannello di comando. Appare <b>OFF</b> con interruttore aperto e <b>ON</b> con interruttore chiuso.						
179	Numero di programma del pannello di comando con indice e numero d'identificazione. Premendo l'apposito tasto, i dati vengono visualizzati come qui di seguito. <b>Visualizzazione sul pannello di comando:</b> Premere il tasto <b>E</b> → Visualizzazione p.es. <b>467</b> Premere il tasto <b>&gt;&gt;</b> → Visualizzazione p.es. <b>h</b> Premere il tasto <b>&gt;&gt;</b> → Visualizzazione p.es. <b>00</b> Premere il tasto <b>&gt;&gt;</b> → Visualizzazione p.es. <b>04</b> Premere il tasto <b>&gt;&gt;</b> → Visualizzazione p.es. <b>20</b> Premere 2 volte il tasto <b>P</b> → Nessuna visualizzazione						
180	ird	Numero di passi della rotazione inversa	incr.	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 delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura 0 = Flip-flop 1 non è disinserito alla fine della cucitura. 1 = Flip-flop 1 è disinserito alla fine della cucitura.		1	0	0	A
184	c6	Numero dei punti di ritardo prima del disinserimento durante lo scarico della catenella del crochet (funziona solo se parametro 190 = 3 e 290 = 7)	punti	254	0	20 *)	A
185	chP	Conteggio dei punti della variazione della corsa dei piedini	punti	254	0	0	A
190		Funzione "scarico della catenella del crochet" nei modi 4, 5, 6 e 7 (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)		3	0	2 *)	A
191		Fine della cucitura in modo soprggito 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

\*) 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	Valore preregolato	Ind.
192	Velocità dei punti di compensazione per la fotocellula OFF = Velocità n5 dopo riconoscimento per fotocellula ON = Velocità controllata con il pedale	ON/OFF			OFF *)	A
193	Inserimento del segnale "aspiracatenella" OFF = Segnale "aspiracatenella" dopo i punti di compensazione per la fotocellula ON = Segnale "aspiracatenella" a partire dalla fotocellula scoperta	ON/OFF			OFF	A
195	Punti per il controllo della fotocellula (il controllo della fotocellula è disinserito, se "0" è regolato).	punti	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
197	dr° Arresto per il taglio dei fili dipende dall'angolo	gradi	510	0	360 *)	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 dev'essere moltiplicato per 10.

## 6.4 Livello per il fornitore

No. di codice      311 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.	
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%    poca forza di tenuta Soglia 7 → 87,5% Soglia 0 → 100%    grande forza di tenuta				3 *)	A
205	t6	Tempo dello scartafilo	ms	2550 **)	0	120 *)	A
206	t7	Ritardo dalla fine dello scartafilo fino allo inserimento dell'alzapiedino	ms	800	0	40 *)	A
207		Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per ≤ 4 soglie		64	1	25	A
208		Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per ≥ 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 (attivo solo se il parametro 224 = OFF)	ms	990	0	0	A
223		Soglia di velocità 2	n/min	6500 **)	500	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
232		Sopraggiunto 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 = Soppressione della segnalazione d'errore A1 (p.es. con macchine per cucire automatiche) ON = Visualizzazione della segnalazione d'errore A1	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 posizione 0.	ON/OFF			ON	A
236		0 = Alzapiedino possibile in tutte le posizioni 1 = Alzapiedino possibile in posizione 2 2 = Alzapiedino alla fine della cucitura memorizzato azionando il pedale all'indietro. La memorizzazione viene annullata azionando il pedale leggermente in avanti.		2	0	0	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 dev'essere moltiplicato per 10.

## Livello per il fornitore

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
238	Antirimbalzo del software per tutti gli ingressi: 0 = Senz'antirimbalzo 1 = Con antirimbalzo		1	0	1 *)	A
239	Selezione della funzione d'ingresso sulla presa B18/5 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).		44	0	0 *)	A
240	in1 <b>Selezione delle funzioni d'ingresso sulla presa ST2/7 e B4/1 per ingresso 1.</b> In alcuni modi un valore è prestabilito. Vedere il capitolo "Valori preregolati dipendenti dal modo". 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 12 = Sollevamento del piedino pressore con pedale in posizione 0 13 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità (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 sopraggitto) 16 = Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto 17 = Senza funzione 18 = Scarico della catenella del crochet (può essere attivato con un tasto, ma è eseguito solo alla fine della cucitura). <b>Attenzione!</b> Regolare il parametro 182 su "ON" 19 = Regolare il contatore del dispositivo di controllo del filo della spolina sul valore determinato tramite il parametro 031 20 = Velocità di posizionamento n1 21 = Inversione del senso di rotazione (solo possibile se parametro 290 = 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 pressore viene immediatamente sollevato. 25 = Limitazione della velocità con potenziometro esterno INSERITA/DISINSERITA (ved. parametro 126) 26 = Senza funzione 27 = Scarico della catenella del crochet (la funzione viene eseguita premendo il tasto).		44	0	0 *)	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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
	28 = Senza funzione 29 = Senza funzione 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 = Senza funzione 38 = Senza funzione 40 = Senza funzione 41 = Senza funzione 42 = Senza funzione 43 = Ago in alto con alzapiedino susseguente con pedale in pos. 0 44 = Fine della cucitura come con pedale in pos. -2					
242	in3 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/6 e B4/4 per ingresso 3</b> 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		44	0	0 *)	A
243	in4 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/8 e B4/5 per ingresso 4</b> 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		44	0	0 *)	A
250	iFA Angolo d'inserimento del rasafilo (1 incremento = 1,5°)	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 = 1,5°)	incr.	120	0	0 *)	A
253	tFA Tempo di arresto del rasafilo	ms	2550 **)	0	70 *)	A
254	tAM Forza di tenuta del rasafilo all'indietro (all'uscita M1) (soglie 0...9) Soglia 0 = Forza di tenuta disinserita Soglia 1 = 6,25% Soglia 2 = 12,5% Soglia 3 = 18,75% Soglia 4 = 25% Soglia 5 = 31,25% Soglia 6 = 37,5% Soglia 7 = 43,75% Soglia 8 = 50% Soglia 9 = 100% (inserimento completo)		9	0	2 *)	A
263	Variazione della corsa dei piedini per impulso all'ingresso in.. = 13 0 = Segnale "variazione della corsa dei piedini" chiudendo il tasto. 1 = Segnale "variazione della corsa dei piedini" aprendo il tasto. (funzione attiva se parametro 137 = ON)		1	0	0	A
266	Velocità limitata n12 ingresso in.. = 11 0 = Limitazione della velocità n12, chiudendo il tasto. 1 = Limitazione della velocità n12, aprendo il tasto.		1	0	0	A
273	Funzione "taglio dei fili" ad inizio cucitura inserita/disinserita (solo se parametro 290 = 5)	ON/OFF			OFF	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 dev'essere moltiplicato per 10.

## Livello per il fornitore

No. di codice 311 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
274 Ad1	Tempo di ritardo per il segnale M3 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	40 *)	A
275 At1	Durata dell'inserimento per il segnale M3 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	150 *)	A
276 Ad2	Tempo di ritardo per il segnale M2 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	50 *)	A
277 At2	Durata dell'inserimento per il segnale M2 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	60 *)	A
278 Ad3	Tempo di ritardo per il segnale M5 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	40 *)	A
279 At3	Durata dell'inserimento per il segnale M5 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	350 *)	A
280 kd1	Tempo di ritardo	ms	2550 **)	0	0 *)	A
281 kt1	Durata dell'inserimento	ms	2550 **)	0	100 *)	A
282 kd2	Tempo di ritardo	ms	2550 **)	0	100 *)	A
283 kt2	Durata dell'inserimento	ms	2550 **)	0	100 *)	A
284 kd3	Tempo di ritardo	ms	2550 **)	0	200 *)	A
285 kt3	Durata dell'inserimento	ms	2550 **)	0	100 *)	A
286 kd4	Tempo di ritardo	ms	2550 **)	0	300	A
287 kt4	Durata dell'inserimento	ms	2550 **)	0	100	A
288 kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	ms	2550 **)	0	380 *)	A
290	<p><b>0 = Modo punto annodato:</b> (rasafilo1, 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 (212 UTT)</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</b> in generale: M1, M2, M3 e M4 decorso parallelo</p> <p><b>6 = Modo punto catenella con taglia-nastro e/o forbici rapide e M1 / M2</b> alla fine della cucitura</p> <p><b>7 = Modo soprappiglio:</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> <p><b>15 = Funzione come nel modo 0</b></p> <p><b>16 = Funzione come nel modo 0</b></p> <p><b>17 = Modo punto catenella:</b> Pegasus (punti di sicurezza)</p> <p><b>18 = Modo overlock:</b> Bottoms</p> <p><b>19 = Modo punto annodato:</b> Macofrey</p> <p><b>20 = Modo punto annodato:</b> Juki (LU1510-7)</p> <p><b>21 = Funzione come nel modo 0</b></p> <p><b>22 = Modo punto annodato:</b> Brother (B-891)</p>	ms	22	0	5	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 dev'essere moltiplicato per 10.

**Livello per il fornitore**

No. di codice      311 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
297	Funzioni del segnale M3 0 = Funzione a seconda della regolazione del parametro 290. 1 = Segnale M3 inserito ogni volta che la fotocellula è scoperta. 2 = Segnale M3 inserito ogni volta che la fotocellula è coperta. 3 = Segnale M3 inserito solo dopo la scopertura o copertura della fotocellula fino alla fine della cucitura. 4 = Segnale M3 inserito come con la regolazione 3. Il segnale M5 (macchina in marcia) invece è disinserito mentre il segnale M3 viene emesso.		4	0	0 *)	A

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

## 7 Visualizzazione d'errori

<b>Informazioni generali</b>	
<b>Sul pannello di comando</b>	<b>Significato</b>
A1	Pedale non è in posizione zero all'accensione della macchina (a seconda della regolazione del parametro 233)
A2	Arresto di sicurezza
A6	Controllo della fotocellula
A7	Dispositivo di controllo del filo della spolina

<b>Programmazione funzioni e valori (parametri)</b>	
<b>Sul pannello di comando</b>	<b>Significato</b>
Ritorna alla 1 <sup>a</sup> cifra	Impostazione del codice o del parametro scorretto

<b>Stato grave</b>	
<b>Sul pannello di comando</b>	<b>Significato</b>
E1	Dopo rete inserita, posizionario o trasduttore di commutazione difettoso oppure i loro cavi di connessione sono stati scambiati. Quando la macchina è in marcia o dopo un processo di cucitura, si identificano solo errori del posizionario.
E2	Tensione di rete troppo bassa oppure tempo fra rete disinserita e rete inserita troppo breve.
E3	Macchina bloccata oppure non raggiunge la velocità desiderata.
E4	Messa a terra non corretta o contatto difettoso al livello del pannello di comando.

<b>Avaria del hardware</b>	
<b>Sul pannello di comando</b>	<b>Significato</b>
H1	Conduttore del trasduttore di commutazione o convertitore disturbati.
H2	Processore disturbato.



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



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