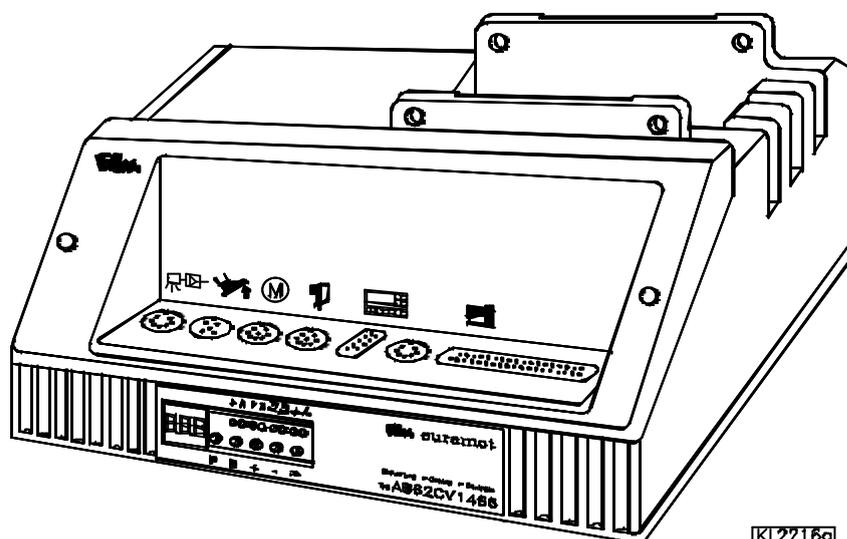


EFKA euramot

PANNELLO DI COMANDO

AB62CV1466



ISTRUZIONI PER L'USO

No. 404250

italiano

EFKA
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

EFKA
EFKA OF AMERICA INC.

EFKA
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

CONTENUTO	Pagina
1 Importanti istruzioni per la sicurezza	7
2 Campo d'impiego	8
2.1 Utilizzo in conformità alle disposizioni	9
3 Entità della fornitura	9
3.1 Accessori particolari	9
4 Utilizzo del pannello di comando senza variocontrol	11
4.1 Autorizzazione d'accesso per l'impostazione dei comandi	11
4.2 Programmazione del numero di codice	12
4.3 Selezione dei parametri	13
4.3.1 Selezione diretta dei parametri	13
4.3.2 Variare il valore dei parametri	14
4.3.3 Selezione dei parametri mediante i tasti +/-	15
4.4 Variare tutti i valori dei parametri del livello per l'operatore	16
4.5 Variazione delle funzioni	16
4.6 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima senza pannello di comando per l'operatore	17
4.7 Identificazione del programma sul pannello di comando	17
5 Utilizzo del pannello di comando con variocontrol	18
5.1 Utilizzo del pannello di comando V810 per l'operatore (metti v810 dopo la parola p.di c.)	18
5.1.1 Impostazione del numero di codice nel pannello di comando per l'operatore V810	18
5.1.2 Impostazione tramite parametri al livello per l'operatore nel pannello di comando per l'operatore V810	18
5.1.3 Impostazione tramite parametri al livello per il tecnico/fornitore nel pannello di comando per l'operatore V810	19
5.2 Utilizzo del pannello di comando per l'operatore V820	19
5.2.1 Impostazione del numero di codice nel pannello di comando per l'operatore V820	19
5.2.2 Impostazione tramite parametri al livello per l'operatore nel pannello di comando per l'operatore V820	20
5.2.3 Impostazione tramite parametri al livello per il tecnico/fornitore nel pannello di comando per l'operatore V820	20
5.3 Identificazione del programma	21
5.4 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima (DED) con pannello di comando per l'operatore	21
5.4.1 Regolazione sul pannello di comando per l'operatore V810	21
5.4.2 Regolazione sul pannello di comando per l'operatore V810	22
5.5 Tasti per l'informazione di fondo (HIT) con V820	22
5.5.1 Esempio per HIT	22
5.6 Programmazione della cucitura (TEACH IN)	24
5.6.1 Modo Teach-in	25
5.6.2 Cucitura con conteggio dei punti	25
5.6.3 Cucitura all'indietro con conteggio dei punti	25
5.6.4 Conteggio dei punti e/o fotocellula	25
5.6.5 Esempio pratico	26
5.6.6 Superato il numero massimo di cuciture	27
5.6.7 Modo di esecuzione	28
6 Messa in funzione	29

CONTENUTO	Pagina
7 Regolazione della funzioni di base	29
7.1 Senso di rotazione del motore	29
7.2 Selezione dei decorsi funzionali (taglio dei fili)	29
7.3 Funzioni dei tasti degli ingressi in1...i10	34
7.4 Velocità di posizionamento	34
7.5 Velocità massima compatibile con la macchina per cucire	34
7.6 Velocità massima	35
7.7 Posizioni	35
7.8 Visualizzazione delle posizioni dei segnali e d'arresto	36
7.9 Comportamento al frenaggio	36
7.10 Forza della frenatura di tenuta a macchina ferma	37
7.11 Comportamento all'avviamento	37
7.12 Visualizzazione della velocità effettiva	37
7.13 Tensione d'alimentazione 5V o 15V	38
8 Funzioni con o senza pannello di comando per l'operatore (variocontrol)	39
8.1 Primo punto dopo rete inserita	39
8.2 Partenza lenta "softstart"	39
8.2.1 Velocità della partenza lenta "softstart"	39
8.2.2 Punti della partenza lenta "softstart"	39
8.3 Alzapiedino	40
8.4 Affrancatura iniziale/infittimento iniziale del punto	41
8.4.1 Velocità n3 ad inizio cucitura	42
8.4.2 Conteggio di punti per l'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto	42
8.4.3 Correzione dei punti e liberazione della velocità	42
8.4.4 Affrancatura iniziale doppia	42
8.4.5 Affrancatura iniziale semplice/infittimento iniziale del punto	42
8.5 Affrancatura finale/infittimento finale del punto	42
8.5.1 Velocità n4 alla fine della cucitura	43
8.5.2 Conteggio di punti per l'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto	43
8.5.3 Correzione dei punti e ultimo punto all'indietro	43
8.5.4 Affrancatura finale doppia/infittimento finale del punto	44
8.5.5 Affrancatura finale semplice/infittimento finale del punto	44
8.5.6 Sincronizzazione dell'affrancatura	44
8.6 Affrancatura ornamentale iniziale/infittimento del punto	44
8.7 Affrancatura ornamentale finale/infittimento del punto	45
8.8 Affrancatura intermedia	45
8.9 Soppressione/richiamo del regolatore del punto	45
8.10 Forza di tenuta del magnete del regolatore del punto	46
8.11 Rotazione inversa	46
8.12 Scarico della catenella del crochet (modo 4/5/6/7/16)	46
8.13 Arresto di sicurezza	48
8.14 Variazione della corsa dei piedini uscita dei segnali M6 / flip-flop 1	49
8.14.1 Velocità della variazione della corsa dei piedini	49
8.14.2 Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini	49
8.14.3 Punti della variazione della corsa dei piedini	49
8.14.4 Variazione della corsa dei piedini per impulso (parametri 240...249 = 13)	49
8.14.5 Variazione della corsa dei piedini continua (parametri 240...249 = 14)	50
8.15 Limitazione della velocità n9	50
8.16 Limitazione della velocità n11 con uscita dei segnali M10 / flip-flop 2	50
8.17 Disinserimento delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura	50
8.18 Dispositivo di controllo del filo della spolina	51

CONTENUTO	Pagina
8.19 Taglio dei fili	51
8.19.1 Rasafilo/scartafilo (modi 0, 1, 2, 3, 10, 13, 14, 19, 20 e 22)	52
8.19.2 Velocità di taglio	52
8.19.3 Rasafilo a punto catenella (modi 4, 5, 6, 17 e 21)	52
8.19.4 Tempi dei segnali di taglio con macchine a punto catenella	52
8.20 Funzioni per macchine a punti di sicurezza (modo 21)	52
8.21 Funzioni per macchine a soprappiglio (modo 7)	53
8.21.1 Segnale "aspiracatenella"	53
8.21.2 Conteggi iniziali e finali	54
8.22 Funzione del segnale d'uscita M8	54
8.23 Funzione del segnale d'uscita M11	54
8.24 Taglia-nastro/forbici rapide (modo 6/7/16)	54
8.24.1 Funzioni per il modo 6	54
8.24.2 Funzioni per il modo 7	55
8.24.3 Funzioni per il modo 16	56
8.25 Taglia-nastro manuale/forbici rapide	57
8.26 Cucitura con conteggio dei punti	57
8.26.1 Punti per il conteggio dei punti	57
8.26.2 Velocità del conteggio dei punti	58
8.26.3 Cucitura con conteggio dei punti con fotocellula inserita	58
8.27 Cucitura libera e cucitura con fotocellula	58
8.28 Fotocellula	59
8.28.1 Velocità dopo riconoscimento della fotocellula	59
8.28.2 Funzioni generali della fotocellula	59
8.28.3 Fotocellula a riflessione LS001A	60
8.28.4 Controllo della fotocellula	60
8.28.5 Avvio automatico controllato dalla fotocellula	60
8.28.6 Filtro della fotocellula per la magliera	60
8.28.7 Variazioni funzionali dell'ingresso per la fotocellula	61
8.29 Funzioni di commutazione degli ingressi in1...i10	61
8.30 Occupazione dei tasti funzionali F1/F2 sui pannelli di comando V810/V820	62
8.31 Limitazione della velocità mediante potenziometro esterno	63
8.32 Segnale "macchina in marcia"	63
8.33 Funzione "segnalazione d'errore A1" inserita/disinserita	64
8.34 Uscita di segnale posizione 1	64
8.35 Uscita di segnale posizione 2	64
8.36 Uscita di segnale 120 impulsi per rotazione	64
8.37 Sollwertgeber	64
8.38 Segnale acustico	65
8.39 Reset generale	66
9 Test dei segnali	67
9.1 Test dei segnali tramite il pannello di comando incorporato oppure il V810/V820	67
10 Visualizzazione degli errori	68
11 Elementi di comando del pannello di comando per l'operatore V810	70
12 Elementi di comando del pannello di comando per l'operatore V820	71

1 Importanti istruzioni per la sicurezza

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

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

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

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

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



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



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

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

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

Conservate con cura queste istruzioni per la sicurezza.

2 Campo d'impiego

Il motore è adatto per macchine a punto annodato, a punto catenella ed a sopraggitto di diversi fabbricanti. Questo modello può sostituire i seguenti pannelli di comando, utilizzando degli adattatori (adattatori ved. accessori particolari:

Fabbricante della macchina	Sostituisce	Macchina	Classe	Modo taglio dei fili	Adattatore
Aisin	AB62AV	Punto annodato	AD3XX,AD158 3310,EK1	0	1112815
Brother	AB62AV	Punto annodato	737-113,737-913	0	1112814
Brother	AC62AV	Punto catenella	FD3 B257	5	1112822
Dürkopp Adler	DA62AV	Punto annodato	210,270	0	1112845
Global		Punto catenella	CB2803-56	5	1112866
Juki	AB62AV	Punto annodato	5550-6	14	1112816
Juki	AB62AV	Punto annodato	5550-7	14	1113132
Juki	LU1510-7	Punto annodato		20	1113200
Kansai	AC62AV	Punto catenella	RX 9803	5	1113130
Pegasus	AC62AV	Punto catenella	W500/UT W600/UT/MS con/senza infittimento del punto	5	1112821
Pegasus	AB60C	Rientro catenella		8	1113234
Pfaff	PF62AV	Punto annodato	563,953,1050, 1180	0	1112841
Pfaff		Punto annodato	1425	13	1113072
Rimoldi		Punto catenella	F27	5	1113096
Singer	SN62AV	Punto annodato	212 UTT	2	1112824
Union Special	US80A	Punto annodato	63900AMZ	10	1112823
Union Special	US80A	Punto catenella	34000, 36200	4	1112865
Union Special	AC62AV	Punto catenella	34700 con dispositivo di bloccaggio del punto	5	1112844
Union Special	US80A	Punto catenella	CS100, FS100	4	1112905
Yamato	AC62AV	Punto catenella	Serie VC	5	1112818
Yamato		Punto catenella	Serie VG	5	1113178
Yamato	AB60C	Rientro catenella	ABT3	9	1112826
Yamato		Rientro catenella	ABT13, ABT17	9	1113205
Yamato		Punto catenella	Punti di sicurezza	21	1113178

2.1 Utilizzo in conformità alle disposizioni

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

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

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

Far funzionare il motore solamente in locali asciutti.



ATTENZIONE

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

3 Entità della fornitura

1	Motore a corrente continua	DC1600
1	Pannello di comando	euramot AB62CV1466
	- Alimentazione di rete	N158 per 230V (opzionale N159 per 110V)
	- Trasduttore di valori	EB301 (opzionale WB302, molla più morbida)
1	Posizionatore	P5-2 in generale P5-4 Singer cl. 211, 212, 591
1	Interruttore di rete	NS106 (opzionale NS106d) o NS108 (opzionale NS108d)
1	Adattatore a seconda del tipo di macchina prevista	
1	Gruppo particolari composto da:	B131 paracinghia completo gruppo di piccoli particolari zoccolo del motore giunti 1 e 2, corti cavo per l'equalizzazione del potenziale documentazione
1	Gruppo accessori composto da:	Z3 tirante
1	Puleggia per cinghie trapezoidali	

Nota

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

3.1 Accessori particolari

Pannello di comando per l'operatore Variocontrol V810	- no. ord. 5970153
Pannello di comando per l'operatore Variocontrol V820	- no. ord. 5970154
Modulo fotocellula a riflessione LSM001A	- no. ord. 6100028
Interfaccia EFKANET IF232-2 completo	- no. ord. 7900068
Magnete d'azionamento tipo EM1.. (p.es. per alzapiedino, affrancatura ecc.)	- per i modelli fornibili consultare il foglio modelli per i magneti d'azionamento

Cavo di prolunga per sincronizzatore di posizionamento P5-..., lunghezza ca. 1100 mm, completo di spina ed accoppiamento per spina	- no. ord. 1111584
Cavo di prolunga per sincronizzatore di posizionamento P5-..., lunghezza ca. 315 mm, completo di spina ed accoppiamento per spina	- no. ord. 1111229
Cavo di prolunga per il collegamento del motore, lunghezza ca. 400 mm	- no. ord. 1111858
Cavo di prolunga per il collegamento del motore, lunghezza ca. 1500 mm	- no. ord. 1111857
Cavo di prolunga per il trasduttore di valore esterno, lunghezza ca. 750 mm, completo di spina ed accoppiamento per spina	- no. ord. 1111845
Cavo di prolunga per il trasduttore di valore esterno, lunghezza ca. 1500 mm, completo di spina ed accoppiamento per spina	- no. ord. 1111787
Spina a 5 poli con ghiera per il collegamento ad un altro azionamento esterno	- no. ord. 0501278
Trasduttore di valori esterno tipo EB302 (molla più morbida) con cavo di connessione, lunghezza ca. 250 mm e spina a 5 poli con ghiera	- no. ord. 4170012
Azionamento a pedale tipo FB301 con un pedale per lavoro in piedi con cavo di connessione, lunghezza ca. 1400 mm e spina	- no. ord. 4170013
Azionamento a pedale tipo FB302 con tre pedali per lavoro in piedi con cavo di connessione, lunghezza ca. 1400 mm e spina	- no. ord. 4170018
Mozzo d'attacco per sincronizzatore di posizionamento	- no. ord. 0300019
Puleggia 40 mm Ø con protezione dell'entrata e prevenzione della caduta della cinghia (usare cinghia SPZ)	- no. ord. 1112223
Puleggia 50 mm Ø con protezione dell'entrata e prevenzione della caduta della cinghia (usare cinghia SPZ)	- no. ord. 1112224
Interruttore a ginocchiera tipo KN3 (interruttore a pulsante) con cavo di collegamento, lunghezza ca. 950 mm senza spina	- no. ord. 5870013
Adattatore per il collegamento alle macchine per cucire veloci AISIN AD3XX, AD158, 3310 e macchina a soprappiùto EK1	- no. ord. 1112815
Adattatore per il collegamento alla BROTHER cl. 737-113, 737-913	- no. ord. 1112814
Adattatore per il collegamento alle macchine a punto catenella BROTHER cl. FD3 B257	- no. ord. 1112822
Adattatore per il collegamento alla DÜRKOPP ADLER cl. 210 e 270	- no. ord. 1112845
Adattatore per il collegamento alla GLOBAL cl. CB2803-56	- no. ord. 1112866
Adattatore per il collegamento alle macchine per cucire veloci JUKI con indice -6	- no. ord. 1112816
Adattatore per il collegamento alle macchine per cucire veloci JUKI con indice -7	- no. ord. 1113132
Adattatore per il collegamento alle macchine per cucire veloci JUKI cl. LU1510-7	- no. ord. 1113200
Adattatore per il collegamento alle macchine KANSAI cl. RX 9803	- no. ord. 1113130
Adattatore per il collegamento alla PEGASUS cl. W500/UT, W600/UT/MS con o senza infittimento del punto	- no. ord. 1112821
Adattatore per il collegamento alle macchine con rientro catenella PEGASUS	- no. ord. 1113234
Adattatore per il collegamento alla PFAFF cl. 563, 953, 1050, 1180	- no. ord. 1112841
Adattatore per il collegamento alla PFAFF cl. 1425	- no. ord. 1113072
Adattatore per il collegamento alla RIMOLDI cl. F27	- no. ord. 1113096
Adattatore per il collegamento alla SINGER cl. 211, 212U, 212UTT e 591	- no. ord. 1112824
Adattatore per il collegamento alle macchine a punto annodato UNION SPECIAL cl. 63900AMZ (in sostituzione dell'US80A)	- no. ord. 1112823
Adattatore per il collegamento alla UNION SPECIAL cl. 34700 con dispositivo di bloccaggio del punto	- no. ord. 1112844
Adattatore per il collegamento alla UNION SPECIAL cl. 34000 e 36200 (in sostituzione dell'US80A)	- no. ord. 1112865
Adattatore per il collegamento alla UNION SPECIAL cl. CS100 e FS100	- no. ord. 1112905
Adattatore per il collegamento alle macchine a punto catenella YAMATO serie VC	- no. ord. 1112818
Adattatore per il collegamento alle macchine a punto catenella YAMATO serie VG	- no. ord. 1113178
Adattatore per il collegamento alle macchine con rientro catenella ABT3 YAMATO	- no. ord. 1112826
Adattatore per il collegamento alle macchine con rientro catenella ABT13, ABT17 YAMATO	- no. ord. 1113205
Trasformatore per la luce per l'illuminazione del campo di cucitura	- indicare per favore la tensione della rete e della lampada per l'illuminazione del campo di cucitura (6,3V oppure 12V)
Sina a 7 poli con ghiera (MAS 7100S) in sacchetto di plastica	- no. ord. 1110805
Connettore SubminD a 37 poli con carter	- no. ord. 1112900
Spine di contatto singole per SubminD a 37 poli con cavetto, lunghezza 5cm	- no. ord. 1112899

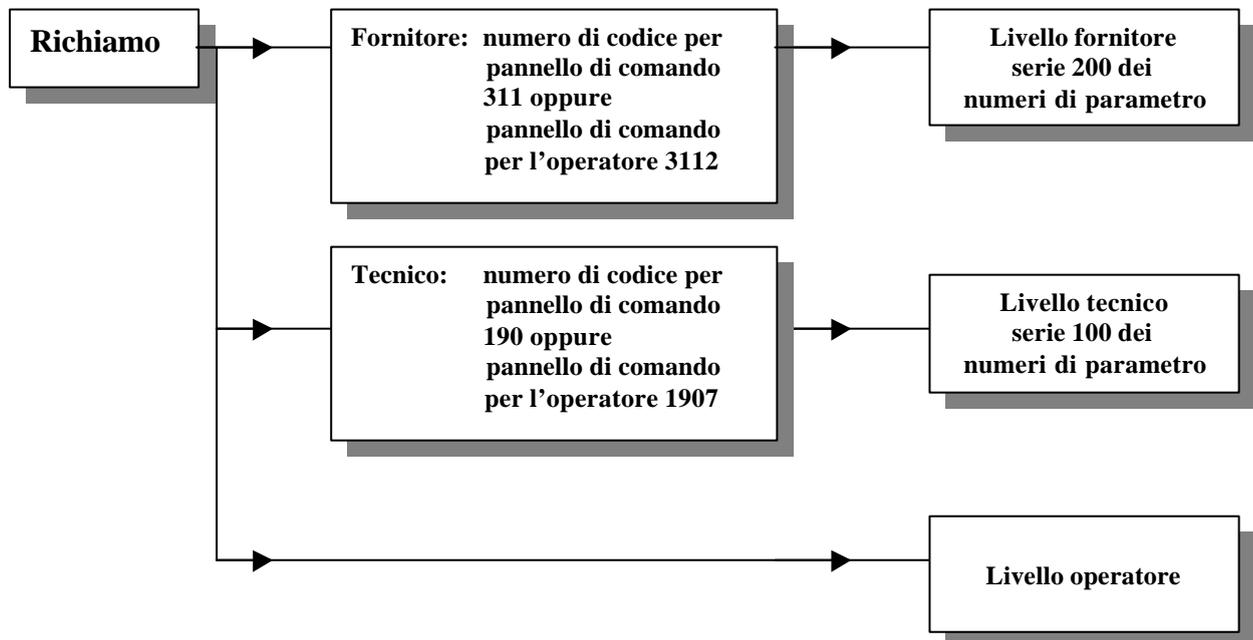
4 Utilizzo del pannello di comando senza pannello di comando per l'operatore

4.1 Autorizzazione d'accesso per l'impostazione dei comandi

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

Ripartizione dell'autorizzazione all'accesso:

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

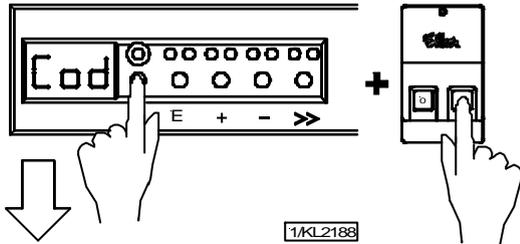


4.2 Programmazione del numero di codice

Nota

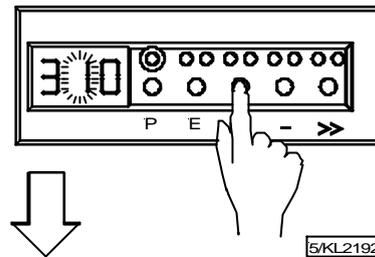
I numeri di parametro rappresentati negli illustrazioni servono d'esempio, per questo, non sono disponibili in tutte le versioni di programma. In questo caso, il prossimo numero del parametro superiore viene visualizzato (ved. lista dei parametri).

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



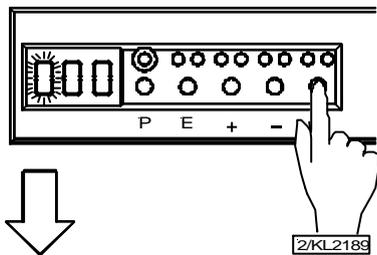
1/KL2188

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



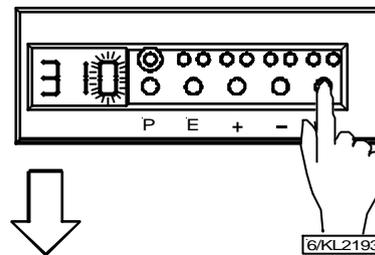
5/KL2192

2. Premere il tasto >> (la prima cifra lampeggia)



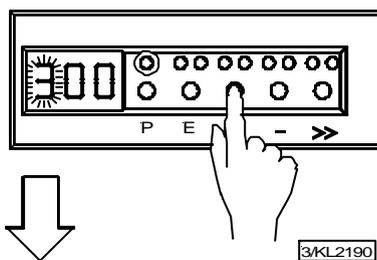
2/KL2189

6. Premere il tasto >> (la terza cifra lampeggia)



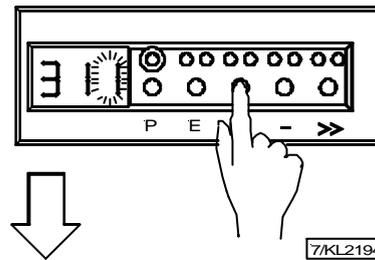
6/KL2193

3. Premere il tasto + o - per selezionare la prima cifra
 Livello tecnico ==> No. di codice 190
 Livello fornitore ==> No. di codice 311



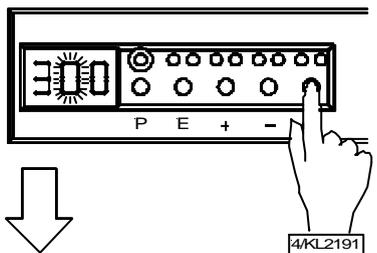
3/KL2190

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



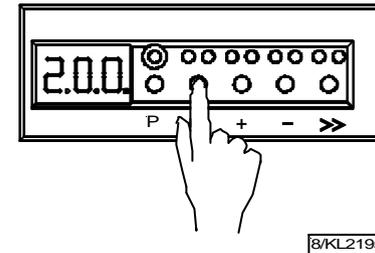
7/KL2194

4. Premere il tasto >> (la seconda cifra lampeggia)



4/KL2191

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

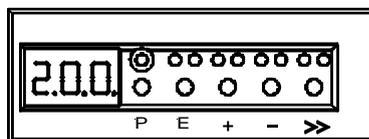


8/KL2195

4.3 Selezione dei parametri

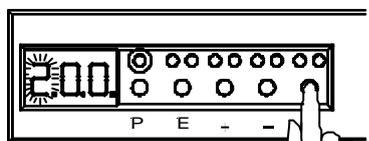
4.3.1 Selezione diretta dei parametri

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



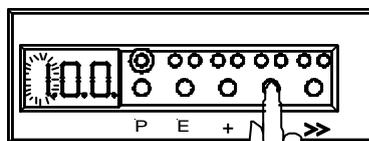
9/KL2196

2. Premere il tasto >> (la prima cifra lampeggia)



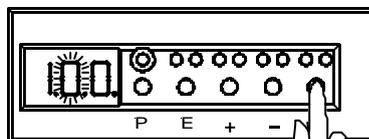
10/KL2197

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



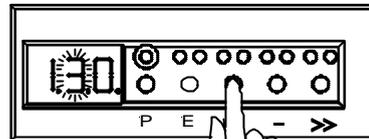
11/KL2198

4. Premere il tasto >> (la seconda cifra lampeggia)



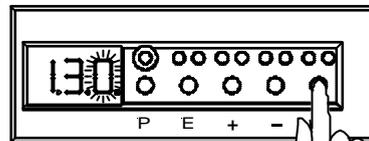
12/KL2199

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



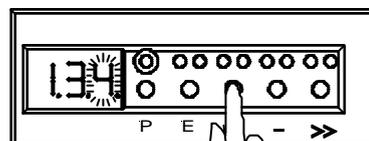
13/KL2200

6. Premere il tasto >> (la terza cifra lampeggia)



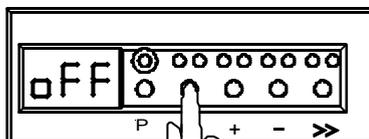
14/KL2201

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



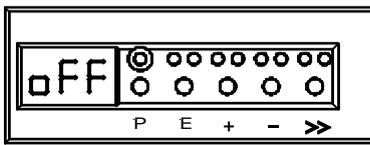
15/KL2202

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



16/KL2203

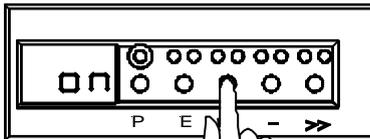
4.3.2 Variare il valore dei parametri



Visualizzazione dopo aver selezionato il valore del parametro



17/KL2204



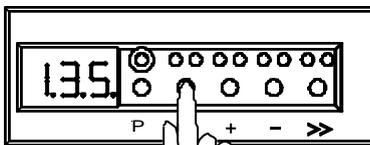
Variare il valore del parametro mediante il tasto + o -



18/KL2205

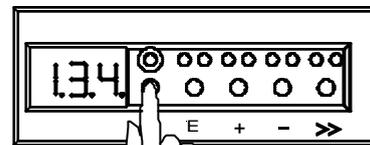
Opzione n° 1:

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



Opzione n° 2:

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



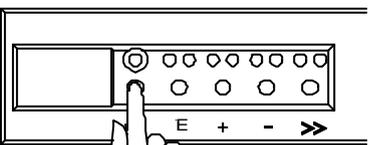
19/KL2206



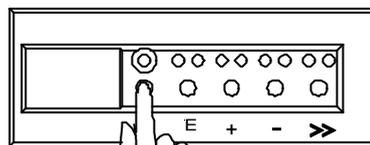
20/KL2207

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

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



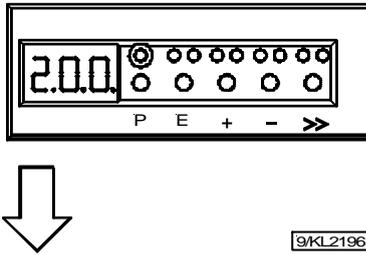
21/KL2208a



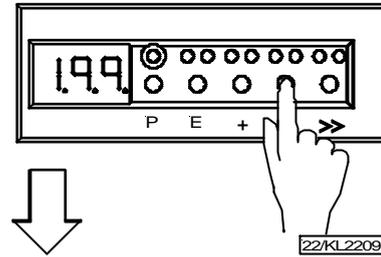
21/KL2208a

4.3.3 Selezione dei parametri mediante i tasti +/-

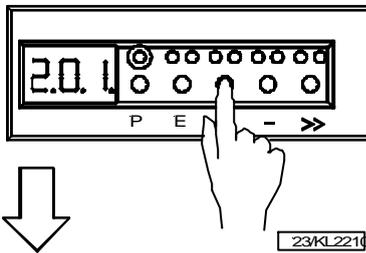
1. Dopo l'impostazione del numero di codice al livello di programmazione.



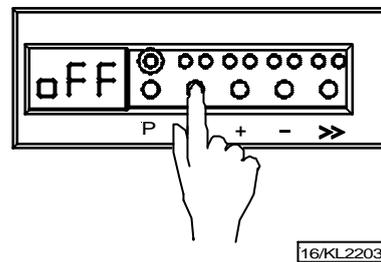
3. Selezionare il parametro precedente mediante il tasto -.



2. Selezionare il prossimo parametro mediante il tasto +.



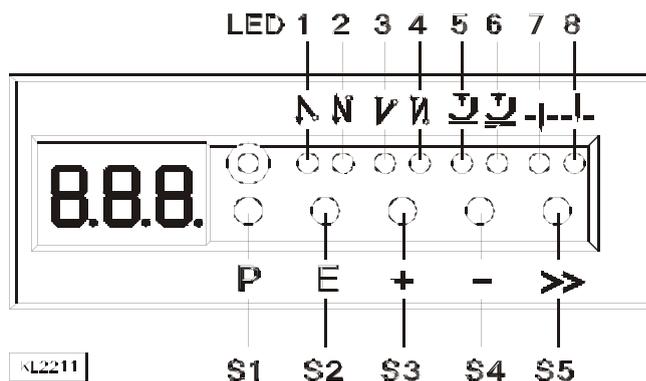
4. Dopo aver premuto il tasto E, il valore del parametro è visualizzato.



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

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

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



4.5 Variazione delle funzioni

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

Tabella: Coordinazione delle funzioni ai tasti ed ai led

Funzione	Tasto	Led no.	
Affrancatura iniziale semplice / aspiracatenella ad inizio cucitura	E (S2)	1 = inserito	2 = disinserito
Affrancatura iniziale doppia / aspiracatenella alla fine della cucitura		1 = disinserito	2 = inserito
Affrancatura iniziale disinserita / aspiracatenella ad inizio / alla fine della cucitura	E	1 = inserito	2 = inserito
Affrancatura iniziale disinserita / aspiracatenella disinserita		1 = disinserito	2 = disinserito
Affrancatura finale semplice / taglia-nastro ad inizio cucitura	+ (S3)	3 = inserito	4 = disinserito
Affrancatura finale doppia / taglia-nastro alla fine della cucitura		3 = disinserito	4 = inserito
Affrancatura finale disinserita / taglia-nastro ad inizio / alla fine della cucitura	+	3 = inserito	4 = inserito
Affrancatura finale disinserita / taglia-nastro disinserito		3 = disinserito	4 = disinserito
Sollevamento del piedino pressore in caso di arresto durante la cucitura (automatico)	- (S4)	5 = inserito	6 = disinserito
Sollevamento del piedino pressore alla fine della cucitura (automatico)		5 = disinserito	6 = inserito
Sollevamento del piedino pressore in caso di arresto durante la cucitura ed alla fine della cucitura (automatico)	-	5 = inserito	6 = inserito
Sollevamento del piedino pressore (automatico) disinserito	-	5 = disinserito	6 = disinserito
Posizione di base bassa (posizione 1)	>> (S5)	7 = inserito	8 = disinserito
Posizione di base alta (posizione 2)		7 = disinserito	8 = inserito

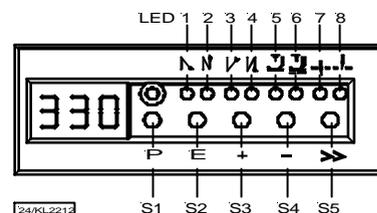
4.6 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima senza pannello di comando per l'operatore

Per adattare la velocità massima al campo d'applicazione della macchina essa può essere limitata nel livello per l'operatore mediante i tasti +/- sul pannello di comando durante la marcia oppure durante l'arresto intermedio della macchina. Questa funzione è bloccata ad inizio cucitura o dopo la fine della cucitura. Il valore attuale viene visualizzato e dev'essere moltiplicato per 10. Quando si usa un pannello di comando per l'operatore, il valore completo della velocità viene visualizzato. Vedi anche capitolo 5.4!

Esempio:

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

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



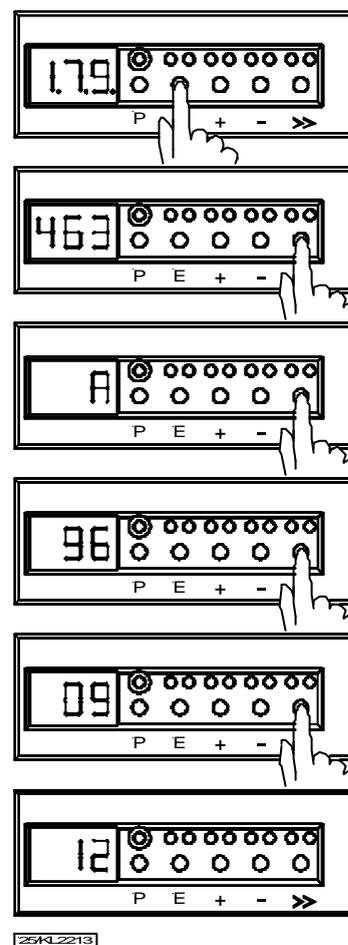
4.7 Identificazione del programma sul pannello di comando

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

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

Esempio:

- Selezionare il parametro **179** e premere il tasto **E**.
- Il numero di programma (1463) viene visualizzato meno una cifra. Continuare premendo il tasto >>.
- L'indice di modificazione (A) del programma viene visualizzato. Continuare premendo il tasto >>.
- Numero d'identificazione cifra 1 e 2. Continuare premendo il tasto >>.
- Numero d'identificazione cifra 3 e 4. Continuare premendo il tasto >>.
- Numero d'identificazione cifra 5 e 6.



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

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

5.1 Utilizzo del pannello di comando per l'operatore V810

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

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

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

		DISINSERIRE LA RETE		
P	+	INSERIRE LA RETE. La 1 ^a cifra lampeggia.	→	C - 0000
+	-	Premere il tasto + o - per selezionare la 1 ^a cifra.	→	C - 1000
»		Premere il tasto >>. La 2 ^a cifra lampeggia.	→	C - 1000
+	-	Premere il tasto + o - per selezionare la 2 ^a cifra.	→	C - 1900
»	»	Premere due volte il tasto >>. La 4 ^a cifra lampeggia.	→	C - 1900
+	-	Premere il tasto + o - per selezionare la 4 ^a cifra.	→	C - 1907
E		Se il numero di CODICE è corretto, visualizzazione del 1° numero di PARAMETRO nel livello scelto	→	F - 100

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

Esempio: Il CODICE non è stato impostato.

		INSERIRE LA RETE	→	A b 6 2 c v
P		Visualizzazione del 1° parametro al livello per l'operatore	→	F - 000
+		Visualizzazione del 1° parametro al livello per l'operatore. Il prossimo parametro o quello precedente può essere richiamato con i tasti +/-.	→	F - 001
E		Visualizzazione del valore del parametro	→	003
+		Variare il valore del parametro con i tasti +/-	→	XXX
E		Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del prossimo parametro	→	F - 002
+		Continuare a premere il tasto + finché non appare il parametro desiderato	→	F - 009

E	Visualizzazione del valore del parametro	→	0
+	Visualizzazione del valore variato del parametro	→	1
E	Visualizzazione del prossimo parametro	→	F - 0 1 3
oppure			
P	Programmazione terminata	→	A b 6 2 c v

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

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

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

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

	Dopo aver impostato il numero di CODICE, visualizzazione del 1° numero di PARAMETRO.	→	F - 1 0 0
+	Premere il tasto +; visualizzazione del prossimo numero di parametro.	→	F - 1 1 0
E	Premere il tasto E ; visualizzazione del valore del parametro.	→	0 1 8 0
+ -	Variare il valore del parametro.	→	0 X X X
E	Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del prossimo parametro.	→	F - 1 1 1
oppure			
P	Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del numero di PARAMETRO attuale.	→	F - 1 1 0
oppure			
P P	Premere 2 volte il tasto P . Programmazione terminata.	→	A b 6 2 c v

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

5.2 Utilizzo del pannello di comando per l'operatore V820

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

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

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

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

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

Esempio: Il CODICE non è stato impostato.

		INSERIRE LA RETE	→ 4000 Ab62cv
P		Nessuna indicazione	→
E		Visualizzazione del 1° parametro nel livello per l'operatore; non appare il numero di PARAMETRO	→ c2 003
+	-	Variare il valore del parametro	→ c2 XXX
E		Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del prossimo parametro	→ c1 003
oppure			
P		Programmazione terminata	→ 4000 Ab62cv

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

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

		Dopo aver impostato il numero di CODICE, visualizzazione del 1° numero di PARAMETRO	→ F-100
E		La massima cifra del numero di PARAMETRO lampeggia	→ F-100
1	1	0 Impostare il numero di PARAMETRO desiderato	→ F-110
E		Se il numero di PARAMETRO è sbagliato, ripetere l'impostazione	→ F-XXX InFo F1
E		Se il numero di PARAMETRO è corretto	→ F-110 n1 180
+	-	Variare il valore del parametro	→ F-110 n1 XXX

E	Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del prossimo parametro.	→	F-111 n2- 4000
oppure			
P	Il valore del parametro è accettato; un nuovo numero di PARAMETRO può essere selezionato.	→	F-XXX
oppure			
P P	Premere 2 volte il tasto P ; programmazione terminata	→	4000 Ab62cv

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

5.3 Identificazione del programma

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

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

- Selezionare il parametro 179
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **1466h** (numero di programma con indice)
- Premere il tasto **>>** → Visualizzazione p.es. **000420** (numero d'identificazione)
- Premere 2 volte il tasto **P** → Visualizzazione **Ab62cv** (si può cominciare la cucitura)

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

- Selezionare il parametro 179
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **466h 00042011** (numero di programma meno una cifra con indice e numero d'identificazione)
- Premere 2 volte il tasto **P** → Visualizzazione **4000 Ab62cv** (si può cominciare la cucitura)

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

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

5.4.1 Regolazione sul pannello di comando per l'operatore V810

	Visualizzazione della denominazione del tipo	→	A b 6 2 c v
+	Visualizzazione della velocità massima (tempo visivo max. 5 secondi)	→	4 0 0 0
+ -	Variare il valore della velocità massima; p.es. premere 8 volte il tasto -	→	3 2 0 0
	Visualizzazione dopo ca. 5 secondi	→	A b 6 2 c v

5.4.2 Regolazione sul pannello di comando per l'operatore V810

Valore attuale visualizzato nel modo diretto

Visualizzazione della velocità massima e della denominazione del tipo



Variare il valore della velocità massima;
p.es. premere 8 volte il tasto -

→ **4000 Ab62cv**

→ **3200 Ab62cv**

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

Nota

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

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

(Occupazione dei tasti ved. figura ultima pagina)

Nota

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

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

5.5.1 Esempio per HIT

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

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



Visualizzazione dopo rete inserita

→ **4000 Ab62cv**

Premere lievemente il tasto **2**. La freccia sinistra è accesa e la funzione "conteggio dei punti" è inserita.

→ **Stc 020**



Premere il tasto +.
Aumentare il numero di punti da 20 a 25.

→ **Stc 025**

Visualizzazione dopo ca. 3 secondi

→ **4000 Ab62cv**

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



Visualizzazione dopo rete inserita

→ **4000 Ab62cv**

Premere il tasto **2** almeno per 1 secondo. La freccia sinistra si spegne brevemente; la funzione "conteggio dei punti" è inserita.

→ **Stc 020**



Premere il tasto +.
Aumentare il numero di punti da 20 a 25.

→ **Stc 025**

Visualizzazione dopo ca. 3 secondi

→ **4000 Ab62cv**

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

Tasto funzionale F

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

1. Partenza lenta "softstart" INSERITA/DISINSERITA
2. Affrancatura ornamentale INSERITA/DISINSERITA
3. Inizio cucitura bloccato con fotocellula scoperta INSERITO/DISINSERITO
4. Scarico della catenella del crochet INSERITO/DISINSERITO

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

	Visualizzazione dopo rete inserita	→	4000 Ab62cv
P	Premere il tasto P	→	
E	Premere il tasto E	→	c2 002
E	Continuare a premere il tasto E finchè non appare l'abbreviazione -F- (affrancatura ornamentale inserita/disinserita)	→	-F- 2
-	Premere il tasto - (partenza lenta "softstart" inserita/disinserita)	→	-F- 1
P	Premere il tasto P	→	4000 Ab62cv

L'impostazione è terminata

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

Esempio: Variare il numero di punti da 1 a 3 (funzione "partenza lenta 'softstart'" (tasto 9) è disinserita).

9	Premere lievemente il tasto 9 . La freccia corrispondente s'illumina (funzione "partenza lenta 'softstart'" è inserita).	→	SSc 001
+	Premere il tasto + . Aumentare il numero di punti.	→	SSc 003
	Visualizzazione dopo 3 secondi	→	4000 Ab62cv

Esempio: Variare il numero di punti da 1 a 3 (funzione "partenza lenta 'softstart'" (tasto 9) è inserita).

9	Premere il tasto 9 almeno per 1 sec. La freccia corrispondente si spegne brevemente (funzione "partenza lenta 'softstart'" è inserita).	→	SSc 001
+	Premere il tasto + . Aumentare il numero di punti.	→	SSc 003
	Visualizzazione dopo 3 secondi	→	4000 Ab62cv

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

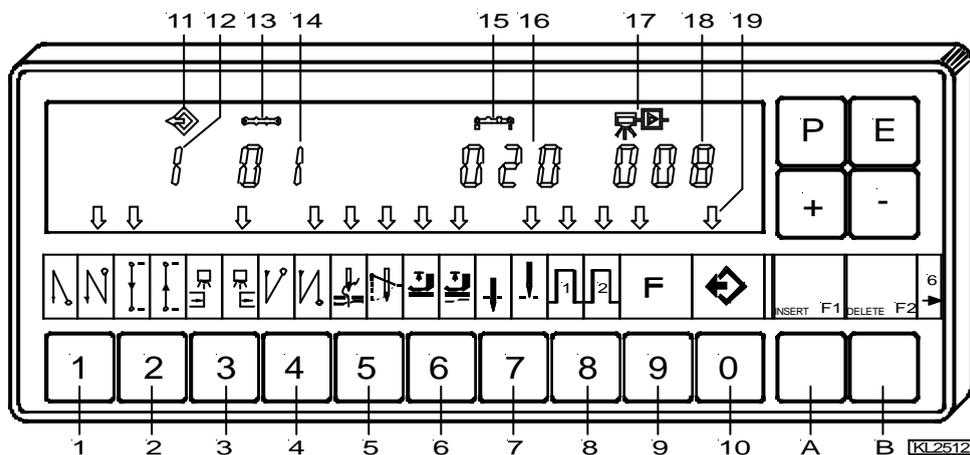
5.6 Programmazione della cucitura (TEACH IN)

- Possono essere eseguiti max. 8 programmi per un totale di 40 cuciture.
- La programmazione è possibile soltanto se nessun numero di codice è stato impostato dopo l'accensione della macchina.
- Le funzioni "affrancatura iniziale e finale", "conteggio dei punti", "taglio dei fili" ed "alzapiedino" possono essere coordinate individualmente ad ogni cucitura.

Esempio 1:	Progr. 1	40	cuciture
	Progr. 2-8	0	cuciture
Esempio 2:	Progr. 1	4	cuciture
	Progr. 2	5	cuciture
	Progr. 3	6	cuciture
	Progr. 4	25	cuciture
	Progr. 5-8	0	cuciture
Esempio 3:	Progr. 1	10	cuciture
	Progr. 2	15	cuciture
	Progr. 3-8	0	cuciture

Gli esempi 1 e 2 dimostrano che l'utilizzazione ottimale della capacità della memoria è possibile.

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



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

5.6.1 Modo Teach-in

- Ogni programma è separatamente programmato e memorizzato.
- Dopo l'impostazione d'un programma si deve uscire dal modo Teach-in.
- Iniziare la cucitura per memorizzare i valori regolati.

Configurazione del display:

- 3 Numero del programma (1...8)
- 04 Numero della cucitura (0...40)
- 020 Punti per la cucitura con conteggio dei punti (0...254)
- 008 Punti dopo il riconoscimento per fotocellula (0...254)

→

3 04 020 008

Programmazione:

Dopo rete inserita senza impostare un numero di codice

- | | | | | | |
|-----|----------|---|---|---|------------|
| 1 → | P | → | Visualizzatore a cristalli liquidi viene cancellato | → | |
| 2 → | E | → | Visualizzazione d'un parametro nel livello per l'operatore | → | aaa bbb |
| 3 → | 0 | → | La freccia sinistra sopra il tasto 0 lampeggia; entrata nel programma e nella programmazione della cucitura | → | 1 01 - - - |
| 4 → | 0 | → | Visualizzazione del prossimo numero di programma | → | 2 01 - - - |

Le funzioni della cucitura, p.es. alzapiedino, affrancatura iniziale, ecc., possono essere programmate tramite i tasti sul pannello di comando per l'operatore.

5.6.2 Cucitura con conteggio dei punti

-
- | | | | | | |
|---|----------|---|---|---|----------|
| → | 2 | → | Freccia sinistra sopra il tasto 2 s'illumina; inserimento del conteggio dei punti; visualizzazione del numero attuale di punti. | → | 2 01 004 |
|---|----------|---|---|---|----------|

5.6.3 Cucitura all'indietro con conteggio dei punti

-
- | | | | | | |
|---|----------|---|--|---|----------|
| → | 2 | → | Freccia destra sopra il tasto 2 s'illumina; inserimento della cucitura all'indietro; premendo nuovamente il tasto: cucitura in avanti. | → | 2 01 004 |
|---|----------|---|--|---|----------|

La cucitura all'indietro inclusa l'affrancatura si svolge nella direzione inversa di trasporto. Le funzioni "cucitura con fotocellula" e "cucitura all'indietro" si bloccano a vicenda, ciò significa che la fotocellula non può essere inserita, quando la cucitura all'indietro è selezionata, e viceversa, la cucitura all'indietro è impossibile, quando la fotocellula è inserita.

- | | | | |
|---|----------|----------|---|
| → | + | - | Variare il numero di punti tramite i tasti +/-, oppure determinarlo utilizzando il pedale per la cucitura |
|---|----------|----------|---|

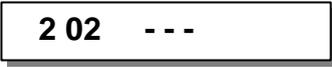
5.6.4 Conteggio dei punti e/o fotocellula

-
- | | | | | | |
|---|----------|---|---|---|--------------|
| → | 3 | → | Fotocellula coperta/scoperta inserita; visualizzazione del numero attuale dei punti di compensazione. | → | 2 01 004 007 |
|---|----------|---|---|---|--------------|

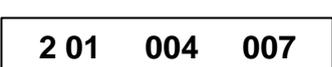
→   Variare il numero dei punti di compensazione

Se si desidera inserire allo stesso tempo il conteggio dei punti e la fotocellula, bisogna programmare prima i punti per il conteggio dei punti e poi i punti di compensazione per la fotocellula.

Dopo la programmazione delle funzioni

→  → La cucitura viene accettata; visualizzazione della prossima cucitura. → 

→ **La cucitura viene accettata premendo il tasto E o azionando il pedale all'indietro.**

→  → Fine della programmazione ! Visualizzazione del primo tratto di cucitura da eseguire nel programma selezionato. → 

Dopo che tutte le cuciture sono state programmate, ogni cucitura per verificarla, può essere richiamata tramite il tasto E

Nota

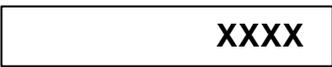
Non si possono programmare parecchi programmi l'uno dopo l'altro senza interrompere. Ogni programma dev'essere terminato tramite il tasto P, altrimenti va perso.

Nota

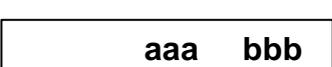
I programmi sono definitivamente memorizzati solo dopo aver iniziato la cucitura.

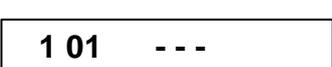
5.6.5 Esempio pratico

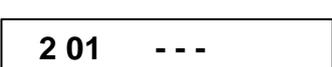
Una cucitura n° 1 con conteggio dei punti ed affrancatura iniziale, una cucitura n° 2 con conteggio dei punti e una cucitura n° 3 con fotocellula, affrancatura finale e rasafilo sono da programmare sotto il numero di programma 4.

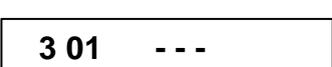
Visualizzazione prima della programmazione → 

1 →  → Visualizzatore a cristalli liquidi viene cancellato → 

2 →  → Visualizzazione d'un parametro nel livello per l'operatore → 

3 →  → La freccia sinistra sopra il tasto 0 lampeggia; programma 1, cucitura n° 1 → 

4 →  → La freccia sinistra sopra il tasto 0 lampeggia; programma 2, cucitura n° 1 → 

5 →  → La freccia sinistra sopra il tasto 0 lampeggia; programma 3, cucitura n° 1 → 

6 →  → La freccia sinistra sopra il tasto 0 lampeggia; programma 4, cucitura n° 1 → 

7 →  → La freccia sinistra sopra il tasto 1 è accesa; affrancatura iniziale semplice è inserita. → 

8	→	6	→	La freccia destra sopra il tasto 6 è accesa; alzapiedino alla fine della cucitura è inserito.	→	4 01 - - -
9	→	2	→	La freccia sinistra sopra il tasto 2 è accesa; conteggio dei punti in avanti è inserito.	→	4 01 000
10	→	+	-	Variare il numero di punti tramite i tasti +/- oppure determinarlo utilizzando il pedale per la cucitura	→	4 01 017
			→	Cucitura con 17 punti è regolata		
11	→	E	→	Programma 4, cucitura n° 2	→	4 02 - - -
12	→	2	→	La freccia sinistra sopra il tasto 2 è accesa; conteggio dei punti in avanti è inserito.	→	4 02 000
13	→	+	-	Variare il numero di punti tramite i tasti +/- oppure determinarlo utilizzando il pedale per la cucitura	→	4 02 008
			→	Cucitura con 8 punti è regolata		
14	→	E	→	Programma 4, cucitura n° 3 Cucitura libera è selezionata	→	4 03 - - -
15	→	3	→	La freccia sinistra sopra il tasto 3 è accesa; fotocellula coperta /scoperta è inserita.	→	4 03 - - - 000
16	→	+	-	Variare il numero di punti tramite i tasti +/-; sono regolati 5 punti di compensazione.	→	4 03 - - - 005
17	→	4	→	La freccia sinistra sopra il tasto 4 è accesa; affrancatura finale semplice è inserita.	→	4 03 - - - 005
18	→	5	→	Entrambe frecce sopra il tasto 5 accese; rasafilo e scartafilo sono inseriti.	→	4 03 - - - 005
19	→	E	→	Programma 4, cucitura n° 4 Passando alla prossima cucitura, le regolazioni precedenti si confermano	→	4 04 - - -
20	→	P	→	Programmazione terminata; la prima cucitura può essere eseguita.	→	4 01 017

5.6.6 Superato il numero massimo di cuciture

Se impostando un programma, il numero totale di 40 cuciture viene superato, non si può terminare il modo Teach-in premendo il tasto **P** e non si può iniziare nuovamente la cucitura. È visualizzato un avviso (dEL). Premendo nuovamente il tasto **P**, il programma visualizzato è cancellato e si esce dal modo Teach-in, dopo aver cancellato le cuciture in eccesso. Altrimenti verrà visualizzato un nuovo avviso.

Visualizzazione:

- X:** Numero dell'ultimo programma impostato o richiamato (1...8)
- YY:** Numero delle cuciture programmate del programma selezionato (0...40)
- NN:** Numero totale delle cuciture impostate, se più di 40

→ dEL X YY NN

Ora l'operatore deve decidere quale programma è da cancellare !

- 0 → Richiamare il programma da cancellare
- X:** Numero di programma
- YY:** Numero di cuciture di questo programma
- NN:** Numero totale delle cuciture impostate, se più di 40

→ dEL X YY NN

- P → Cancellare il programma
- X:** Numero del programma cancellato
- YY:** 00 = nessuna cucitura è programmata
- NN:** Numero totale delle cuciture impostate, se più di 40

→ dEL X YY NN

Se il numero di cuciture è inferiore a 40, si esce dal modo Teach-in, e la cucitura impostata per ultimo è visualizzata.

5.6.7 Modo di esecuzione

- 1 → 0 → Inserire il modo tramite il tasto 0 (freccia sopra il tasto 0 accesa). Numero della cucitura 01 è visualizzato.

→ X 01 ZZZ

- 2 → + - → Selezionare il programma 1...8

→ X 01 ZZZ

- 3 → E → Nel caso in cui non si desidera cominciare con la cucitura 1, continuare a premere il tasto E finchè non verrà visualizzato il numero della cucitura desiderata.

→ X 05 ZZZ

→ Ora si può cominciare il programma azionando il pedale.

- 4 → 0 → Terminare il modo d' esecuzione. Disinserire il modo tramite il tasto 0.

6 Messa in funzione

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

- Il montaggio corretto del motore, del posizionatore e degli accessori eventualmente utilizzati
- La selezione corretta del taglio con il parametro 290
- Eventualmente, la regolazione corretta del senso di rotazione del motore con il parametro 161
- La selezione corretta delle funzioni di tasto (ingressi) con i parametri 240...249
- La velocità di posizionamento corretta con il parametro 110
- La velocità massima corretta compatibile con la macchina per cucire con il parametro 111
- La regolazione degli ulteriori parametri importanti
- Iniziare la cucitura per memorizzare i valori regolati

7 Regolazione della funzioni di base

7.1 Senso di rotazione del motore

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

Parametro 161 = 0

Rotazione oraria del motore (guardare l'albero motore)

Parametro 161 = 1

Rotazione antioraria del motore



ATTENZIONE

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

7.2 Selezione dei decorsi funzionali (tagli dei fili)

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



ATTENZIONE

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

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

Regolazione del decorso funzionale tramite il parametro 290										
Modo	Descrizione	Adattatore	Uscite							
	Transistori di potenza →		FL ST2/35	VR ST2/34	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	M4 ST2/36	M5 ST2/32	M6 ST2/30
0	Punto annodato; p.es. Brother (737-113, 737-913) Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1) Pfaff (563, 953, 1050, 1180) Dürkopp Adler (210, 270)	Funzioni 1112814 1112815 1112841 1112845	FL FL FL FL	VR VR VR VR	FA1 FA1 + FA1 + FA1 +	FA2 FA2 FA2 FA2	FW FW FW FW	FA1+2	ML	MST
1	Punto annodato; p.es. Singer (591, 211U, 212U)	Funzioni 1112824	FL FL	VR VR		FA FA	FW FW	FL1 FL1	ML	MST
2	Punto annodato; p.es. Singer (212 UTT)	Funzioni 1112824	FL FL	VR VR		FA FA	FSPL FSPL	FL1 FL1	ML	MST
3	Punto annodato; p.es. Dürkopp Adler (467)	FL	VR	FA	FSPL	FW		ML	MST	
4	Punto catenella; p.es. Union Special (34000 e 36200 in sostituzione dell' US80A) (CS100 e FS100)	Funzioni 1112865 1112905	FL FL FL	FA-R FA-R FA-R	M1 M1	FA-V FA-V FA-V	FW FW FW	STV	ML ML ML	
5	Punto catenella; decorso parallelo Yamato (serie VC) Yamato (serie VG) Kansai (RX 9803) Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS con o senza infittimento del punto) Brother (FD3-B257) Union Special (34700) Global (CB2803-56)	Funzioni 1112818 1113178 1113130 1112821 1112822 1112844 1112866	FL FL FL FL FL FL FL	STV STV STV STV	M1 M1 M1	M2 M2	M3 M3 M3	M4	ML ML ML	MST
6	Punto catenella; taglia-nastro/forbici rapide Rimoldi (F27)	1113096	FL FL	STV STV	FA FA	FA FA	FW FW		ML ML	MST
7	Sopraggitto		FL	KS	M1	M2	AH	FSPL	ML	MST
8	Rientro catenella Pegasus	Funzioni 1113234	FL		PDF-1 PD<-1	PD ³ 1 PD≥1	PD ³ 1*		ML	MST
9	Rientro catenella Yamato (ABT3) Yamato (ABT13, ABT17)	Funzioni 1112826 1113205	FL		PDF-1 PD<-1 PD<-1	PD ³ 1 PD≥1 PD≥1	PD ³ 1*		ML	MST
10	Punto annodato; p.es. Union Special (63900AMZ in sostituzione dell'US80A) e con macchine a punto annodato Refrey	Funzioni 1112823	FL FL	FA-R FA-R	FSPL	FA-V FA-V	FW FW	VR	ML ML	MST
13	Punto annodato; Pfaff (1425)	1113072	FL	VR	FA	FSPL	FW	L-STL	ML	HP/FF
14	Punto annodato; p.es. Juki (5550-6) Juki (5550-7)	Funzioni 1112816 1113132	FL FL FL	VR VR VR	FA1+2 FA1+2 FA1+2	FA2 FA2 FZ	FW FW FW	FA1	ML	MST
16	Sopraggitto; macchina a braccio cilindrico rovesciato p.es. Yamato (FD62)		FL	KS	RB	M2	AH	FSPL	ML	MST
17	Punto catenella; Pegasus		FL	LFA		FA	STS		ML	
19	Punto annodato; Macofrey		FL	FA-R	FSPL	FA-V	FW	VR	ML	MST
20	Punto annodato; Juki (LU1510-7)	1113200	FL	VR	FA	FSPL			ML	MST
21	Punto catenella; Yamato (punti di sicurezza)	1113178	FL	STS	FA	STV	FW		ML	
22	Punto annodato; Brother (B-891)		FL	VR	FA	FSPL	FW	L-STL	ML	MST

*) Il segnale emesso da questa uscita è invertito!

Consultare la pagina seguente per le abbreviazioni delle uscite dei magneti.

Spiegazione delle abbreviazioni pagina precedente

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

Modo 0 Macchine a punto annodato

- Rasafilo dallo spigolo entrante allo spigolo uscente della fessura posizione 1
- Rasafilo dallo spigolo uscente della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
- Rasafilo dallo spigolo entrante della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
- Scartafilo durante un tempo programmabile (t6)
- Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
- Segnale "macchina in marcia"
- Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto

Modo 1 Macchine a punto annodato (Singer 591, 211U, 212U)

- Rasafilo dallo spigolo uscente della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
- Arresto del motore allo spigolo uscente della fessura posizione 2
- Scartafilo durante un tempo programmabile (t6)
- Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
- Segnale "macchina in marcia"
- Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto

Modo 2 Macchine a punto annodato (Singer 212 UTT)

- Rasafilo durante un tempo programmabile (kt2) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1
- Apritensione dallo spigolo entrante della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
- Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
- Segnale "macchina in marcia"
- Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto

Modo 3 Macchine a punto annodato con sistema di taglio dei fili (p.es. Dürkopp Adler)

- Rasafilo durante incrementi programmabili (iFA) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1
- Apritensione dallo spigolo uscente della fessura posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)
- Scartafilo durante un tempo programmabile (t6)
- Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
- Segnale "macchina in marcia"
- Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto

Modo 4 Macchine a punto catenella (Union Special)

- Rasafilo in avanti dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
- Rasafilo all'indietro dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1), dopo il ritardo (kd1)
- Scartafilo dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)
- Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Infittimento del punto (ved. capitolo "Infittimento iniziale del punto" o "Infittimento finale del punto")
- Segnale "macchina in marcia"

Modo 5 Macchine a punto catenella in generale

- Segnale M1 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1), dopo il ritardo (kd1)
- Segnale M2 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
- Segnale M3 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)
- Segnale M4 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt4), dopo il ritardo (kd4)
- Alzapiedino ritardato del tempo (kdF), dopo l'arresto in posizione 2 (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Infittimento del punto (ved. capitolo "Infittimento iniziale del punto" o "Infittimento finale del punto")
- Segnale "macchina in marcia" / Segnale "macchina ferma"

Modo 6 Macchine a punto catenella con taglia-nastro o forbici rapide

- Segnale M1 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1), dopo il ritardo (kd1)
- Segnale M2 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
- Forbici rapide (M3) per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3), alternativamente con M4
- Forbici rapide (M4) per tutta la durata dell'inserimento (kt4), dopo il ritardo (kd4), alternativamente con M3
- Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Infittimento del punto (ved. capitolo "Infittimento iniziale del punto" o "Infittimento finale del punto")
- Segnale "macchina in marcia" / Segnale "macchina ferma"

Modo 7 Macchine a soprappiglio

- Segnale M1 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1), dopo il ritardo (kd1)
- Segnale M2 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2) oppure con parametro 232=1, come **forbici rapide** alternativamente con M3 (**parametro 282=0**)
- Aspiracatenella durante il conteggio dei punti (c1) ad inizio cucitura e durante il conteggio dei punti (c2) alla fine della cucitura
- Apritensione dopo la fotocellula scoperta
- Taglia-nastro dopo il conteggio dei punti (c3) ad inizio cucitura e dopo il conteggio dei punti (c4) ed il tempo di ritardo (kd3) alla fine della cucitura
- Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Quando il parametro 018 = 1, bisogna regolare anche il parametro 022 su "1"
- Segnale "macchina in marcia" / Segnale "macchina ferma"

Modo 8 Macchine con rientro catenella (Pegasus)

- Segnale M1 con il pedale nelle posizioni -1 e -2
- Segnale M2 con il pedale nelle posizioni 1-12
- Segnale invertito M3 con il pedale nelle posizioni 1-12
- Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Segnale "macchina in marcia" / Segnale "macchina ferma"
- Marcia a velocità automatica
- Velocità automatica ha precedenza all'arresto di sicurezza
- Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto (**ingresso in1 / parametro 240=6**)
»Velocità automatica ha precedenza all'arresto di sicurezza«
- Tasto per la marcia a velocità automatica (**ingresso in3 / parametro 242=10**)

Modo 9 Macchine con rientro catenella (Yamato)

- Segnale M1 con il pedale nelle posizioni -1 e -2
- Segnale M2 con il pedale nelle posizioni 1-12
- Segnale invertito M3 con il pedale nelle posizioni 1-12
- Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Segnale "macchina in marcia" / Segnale "macchina ferma"
- Tasto per la marcia a velocità automatica (**ingresso in3 / parametro 242=10**)
- Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto (**ingresso in1 / parametro 240=6**)
L'arresto di sicurezza ha precedenza alla velocità automatica

Modo 10 Macchine a punto annodato (rasafilo Refrey)

- Rasafilo in avanti dallo spigolo uscente della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
- Rasafilo all'indietro dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1). Dopodichè il segnale é ad impulsi brevi.
- Segnale apritensione parallelo a quello del rasafilo
- Scartafilo (M3) per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)
- Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
- Segnale "macchina in marcia"

- Modo 13** Macchine a punto annodato con sistema di taglio dei fili (Pfaff 1425)
- Rasafilo durante incrementi programmabili (iFA) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1
 - Apritensione dallo spigolo entrante della fessura posizione 1, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)
 - Scartafilo durante un tempo programmabile (t6)
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
 - Segnale "macchina in marcia"
 - Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto
 - Tasto per la funzione "ago alto" (**ingresso in1 / parametro 240=2**)
 - Tasto per la funzione "affrancatura intermedia" (**ingresso in2 / parametro 241=16**)
 - Tasto per la marcia alla posizione 2 (**ingresso in3 / parametro 242=24**)
 - Tasto per la limitazione della velocità (n12) (**ingresso in4 / parametro 243=11**)
 - Tasto per flip-flop limitazione della velocità (n11) (**ingresso in5 / parametro 244=22**)
 - Tasto per la limitazione della velocità (n9) (**ingresso in7 / parametro 246=23**)
 - Tasto per la variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità (n10) continua (**ingresso in8 / parametro 247=14**)
- Modo 14** Macchine a punto annodato (Juki 5550-6, 5550-7)
- Rasafilo (M1) dallo spigolo entrante della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
 - Rasafilo (M4) dallo spigolo entrante della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
 - Scartafilo (M3) durante un tempo programmabile (t6)
 - Tirafilo (M2) dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
 - Segnale (M5) "macchina in marcia" / Segnale (M6) "macchina ferma"
- Modo 16** Macchine a soprappunto (macchine a braccio cilindrico rovesciato) solo con V820 e striscia da inserire n° 7!
- Aspiracatenella (VR) durante il conteggio dei punti (c1) ad inizio cucitura
 - Apritensione (M4) inserita alla fine della cucitura dopo la fotocellula scoperta ed i punti di compensazione fino alla posizione 0 del pedale dopo l'arresto della macchina
 - Taglia-nastro (M3) quando il parametro 232=0 ad inizio cucitura dopo il conteggio dei punti (c3) ed alla fine della cucitura dopo il conteggio dei punti (c4) per tutta la durata dell'inserimento (kt3)
 - Forbici rapide quando il parametro 232=1 ad inizio cucitura dopo il conteggio dei punti (c3) ed alla fine della cucitura dopo il conteggio dei punti (c4), alternativamente con l'uscita (M3), per tutta la durata dell'inserimento (kt3) e con l'uscita (M8) per tutta la durata dell'inserimento (At1)
 - Funzione inversa di soffiaggio catenella (M1) alla fine della cucitura dopo il ritardo (kd1) per tutta la durata dell'inserimento (kt1)
 - "Impilare il tessuto a soffiaggio" (M7) inserito alla fine della cucitura dopo la fotocellula scoperta fino all'arresto della macchina, ritardato del tempo (kt5)
 - Segnale (M2) alla fine della cucitura dopo il ritardo (kd2) per tutta la durata dell'inserimento (kt2)
 - Alzapiedino con il pedale in pos. -1 o -2
 - Segnale "macchina in marcia"
- Modo 17** Macchine a punto catenella (punti di sicurezza Pegasus)
- Rasafilo (FA) dopo l'arresto dipendente dall'angolo, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
 - Segnale "punti di sicurezza" (STS) dopo l'arresto intermedio in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3) e dopo l'arresto dipendente dall'angolo
 - Rasafilo per il filo di copertura o di rinforzo (LFA) dopo l'arresto dipendente dall'angolo, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
 - Alzapiedino ritardato del tempo (kdF), dopo l'arresto in posizione 2 (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Segnale "macchina in marcia"
- Modo 19** Macchine a punto annodato (Macofrey) Funzioni come nel modo 10!
- Modo 20** Macchine a punto annodato (Juki LU1510-7)
- Rasafilo durante incrementi programmabili (iFA) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1
 - Apritensione dallo spigolo uscente della fessura posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)
 - Scartafilo dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)
 - Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
 - Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
 - Segnale (M5) "macchina in marcia" / Segnale (M6) "macchina ferma"

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

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

Modo 22 Macchine a punto annodato (Brother B-891)

- Rasafilo durante incrementi programmabili (iFA) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1
- Apretensione dallo spigolo uscente della fessura posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)
- Scartafilo durante un tempo programmabile (t6)
- Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
- Segnale "macchina in marcia"
- Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto

Per i diversi modi consultare il capitolo "Diagrammi delle funzioni" nella lista dei parametri.

7.3 Funzioni dei tasti degli ingressi in1...i10

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore				Parametro
Ingresso 1	funzioni d'ingresso selezionabili	0...36	(in1)	240
Ingresso 2	" "	0...36	(in2)	241
Ingresso 3	" "	0...36	(in3)	242
Ingresso 4	" "	0...36	(in4)	243
Ingresso 5	" "	0...36	(in5)	244
Ingresso 6	" "	0...36	(in6)	245
Ingresso 7	" "	0...36	(in7)	246
Ingresso 8	" "	0...36	(in8)	247
Ingresso 9	" "	0...36	(in9)	248
Ingresso 10	" "	0...36	(i10)	249

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

7.4 Velocità di posizionamento

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

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

7.5 Velocità massima compatibile con la macchina per cucire

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

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

7.6 Velocità massima

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

Nota:

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

Nota:

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

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

7.7 Posizioni

Prima della regolazione del posizionatore assicurarsi che il senso di rotazione dell'albero motore sia correttamente regolato!



ATTENZIONE!

Se il motore è montato in modo diverso, p.es. con un angolo differente oppure con un rinvio di trasmissione, verificare che il senso di rotazione sia corretto. Eventualmente, regolare di nuovo le posizioni.



ATTENZIONE!

Disinserire la rete per spostare i dischi di posizione.



ATTENZIONE!

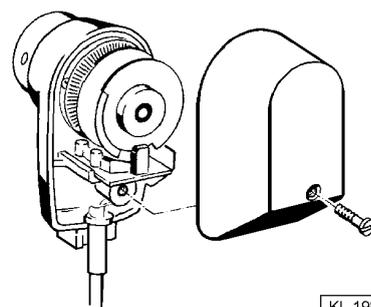
Usare la massima cautela nello spostare i dischi di posizione.

Rischio di lesioni.

Assicurare che i dischi di posizione e del generatore (disco interiore) non saranno danneggiati.

Regolare le posizioni come segue:

- Levare il coperchio del posizionatore dopo aver allentato le viti.
- Selezionare la posizione di base **ago in basso** (il led 7 sul pannello di comando s'illumina) mediante il tasto S5.
- Spostare il disco centrale per la posizione 1 nella direzione desiderata.
- Azionare il pedale brevemente in avanti.
- Verificare la posizione di arresto.
- Selezionare la posizione di base **ago in alto** (il led 8 sul pannello di comando s'illumina) mediante il tasto S5.
- Azionare il pedale all'indietro (taglio)
- Spostare il disco esteriore per la posizione 1 nella direzione desiderata.
- Azionare il pedale brevemente in avanti.
- Verificare la posizione d'arresto.
- Ripetere eventualmente il processo.
- Selezionare la posizione di base desiderata mediante il tasto S5.
- Rimettere il coperchio ed avvitarne le viti.



Lo stesso processo può essere effettuato mediante i tasti per la posizione di base sul pannello di comando per l'operatore.

Nota:

Per le funzioni controllate dalla fessura dei dischi del posizionatore, aggiustare eventualmente l'apertura della stessa. Inserire la funzione desiderata per verificare la regolazione. L'angolo d'apertura dei dischi di posizionatori con larghezza della fessura aggiustabile non dev'essere inferiore a 20°.

Nota:

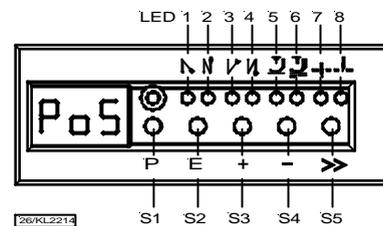
Affinchè il taglio sia effettuato correttamente, le posizioni 1 e 2 non devono mai sovrapporsi.

7.8 Visualizzazione delle posizioni dei segnali e d'arresto

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

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

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



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

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

Visualizzazione sul pannello di comando per l'operatore V810

- Freccia sopra il simbolo "posizione 1" sopra il tasto 4 s'illumina corrisponde alla posizione 1
- Freccia sopra il simbolo "posizione 1" sopra il tasto 4 si spegne corrisponde alla posizione 1A
- Freccia sopra il simbolo "posizione 2" sopra il tasto 4 s'illumina corrisponde alla posizione 2
- Freccia sopra il simbolo "posizione 2" sopra il tasto 4 si spegne corrisponde alla posizione 2A

Visualizzazione sul pannello di comando per l'operatore V820

- Freccia sopra il simbolo "posizione 1" sopra il tasto 7 s'illumina corrisponde alla posizione 1
- Freccia sopra il simbolo "posizione 1" sopra il tasto 7 si spegne corrisponde alla posizione 1A
- Freccia sopra il simbolo "posizione 2" sopra il tasto 7 s'illumina corrisponde alla posizione 2
- Freccia sopra il simbolo "posizione 2" sopra il tasto 7 si spegne corrisponde alla posizione 2A

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

7.9 Comportamento al frenaggio

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

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

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

7.10 Forza della frenatura di tenuta a macchina ferma

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

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

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

7.11 Comportamento all'avviamento

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

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

- Valore di regolazione alto = accelerazione forte

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

7.12 Visualizzazione della velocità effettiva

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

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

Durante la marcia:

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

2350 → 2350

In caso d'arresto durante la cucitura:

- La visualizzazione dello stop

→

StoP → StoP

A macchina ferma dopo il taglio dei fili:

- Sul V810 visualizzazione del tipo di pannello di comando
- Sul V820 visualizzazione della velocità massima regolata e del tipo di pannello di comando
- Per esempio:** 3300 rotazioni per minuto ed il tipo di pannello di comando AB62CV

→

Ab62cv → 3300 Ab62cv

7.13 Tensione d'alimentazione 5V o 15V

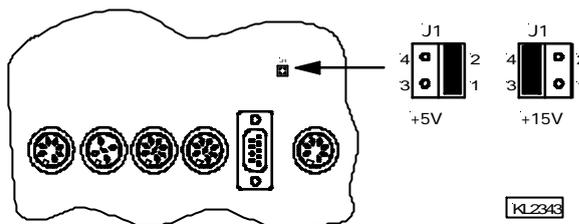
**ATTENZIONE!**

Disinserire la rete prima di aprire la centralina.

Per dispositivi esterni la tensione d'alimentazione sulla presa B18/6 è di +5V. Levato il coperchio, questa tensione può essere variata a +15V movendo un connettore J1 sulla scheda elettronica.

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

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



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

8.1 Primo punto dopo rete inserita

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

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

8.2 Partenza lenta "softstart"

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

Funzioni:

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

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

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

8.2.1 Velocità della partenza lenta "softstart"

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

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

8.2.2 Punti della partenza lenta "softstart"

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

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

8.3 Alzapiedino

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

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

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

Piedino pressore è sollevato:

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

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

Forza di tenuta del piedino pressore sollevato:

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

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



ATTENZIONE!

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

Soglia	Durata dell'inserimento	Effetto
1	12,5 %	poca forza di tenuta
2	25,0 %	
3	37,5%	
4	50,0%	
5	62,5%	
6	75,0%	
7	87,5%	
0	100,0%	grande forza di tenuta (inserimento completo)

Piedino pressore è abbassato:

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

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

Le seguenti regolazioni sono possibili tramite il parametro 236:

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

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

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

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

8.4 Affrancatura iniziale/infittimento iniziale del punto

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

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

L'affrancatura iniziale/l'infittimento iniziale del punto comincia azionando il pedale in avanti ad inizio cucitura. L'affrancatura è ritardata del tempo t3 (ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapedino"). L'affrancatura iniziale e l'infittimento iniziale del punto si svolgono automaticamente a velocità n3. Il processo non può essere interrotto. Se la partenza lenta "softstart" si svolge parallelamente, la velocità inferiore predomina. Se la sincronizzazione dell'affrancatura (parametro 298) non è inserita, il regolatore del punto è sincronizzato con la posizione 1.

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

Il conteggio è sincronizzato con la posizione 1.

8.4.1 Velocità n3 ad inizio cucitura

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

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

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

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

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

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

8.4.3 Correzione dei punti e funzione di velocità libera

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

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

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

8.4.4 Affrancatura iniziale doppia

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

8.4.5 Affrancatura iniziale semplice/infittimento iniziale del punto

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

8.5 Affrancatura finale/infittimento finale del punto

Funzione senza pannello di comando per l'operatore	Pannello di comando
Affrancatura finale semplice Affrancatura finale doppia Affrancatura finale disinserita	led 3 acceso led 4 acceso entrambi led spenti
Infittimento finale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro 002) Infittimento finale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro 002), dopodichè numero di punti senza regolatore del punto (parametro 003) Infittimento finale del punto DISINSERITO	led 3 acceso led 4 acceso entrambi led spenti
	Tasto S3
	Tasto S3

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

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

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

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

8.5.1 Velocità n4 alla fine della cucitura

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

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

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

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

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

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

8.5.3 Correzione dei punti e ultimo punto all'indietro

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

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

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

Parametro 136 = OFF

ultimo punto in avanti

Parametro 136 = ON

ultimo punto all'indietro

8.5.4 Affrancatura finale doppia/infittimento finale del punto

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

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

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

8.5.5 Affrancatura finale semplice/infittimento finale del punto

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

8.5.6 Sincronizzazione dell'affrancatura

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

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

8.6 Affrancatura ornamentale iniziale/infittimento del punto

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

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

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

Differenze dall'affrancatura iniziale standard:

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

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

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

8.7 Affrancatura ornamentale finale/infittimento del punto

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

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

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

Differenze dall'affrancatura finale standard:

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

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

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

8.8 Affrancatura intermedia

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

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

8.9 Soppressione/richiamo del regolatore del punto

Attiva(o) nell'affrancatura standard e ornamentale

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

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

Nei casi qui sopra si esegue l'affrancatura doppia.

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

8.10 Forza di tenuta del magnete del regolatore del punto

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Tempo dell'inserimento completo	(t10)	212
Forza di tenuta del magnete del regolatore del punto	(t11)	213

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



ATTENZIONE!

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

Soglia	Durata dell'inserimento	Effetto
1	12,5 %	poca forza di tenuta
2	25,0 %	
3	37,5%	
4	50,0%	
5	62,5%	
6	75,0%	
7	87,5%	
0	100,0%	grande forza di tenuta (inserimento completo)

8.11 Rotazione inversa

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

La funzione "rotazione inversa" si svolge dopo il taglio. Nel raggiungere la posizione d'arresto il motore si ferma per la durata del ritardo all'inserimento della rotazione inversa. Poi ruota all'indietro durante un numero regolabile di passi a velocità di posizionamento. 1 passo corrisponde a ca. 3°.

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

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

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

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

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

Parametro 190 = 0: Scarico della catenella del crochet DISINSERITO**Parametro 190 = 1: Decorso con il pedale in posizione -2 a partire dalla marcia piena oppure a partire dalla posizione 2:**

- Premere il tasto "scarico della catenella del crochet".
- Marcia a velocità di posizionamento alla posizione 1.
- Svolgimento dell'angolo della rotazione inversa a velocità di posizionamento dopo un ritardo all'inserimento regolabile.

Parametro 190 = 1: Decorso con il pedale in posizione -2 a partire dalla macchina ferma in posizione 1:

- Premere il tasto "scarico della catenella del crochet".
- Svolgimento dell'angolo della rotazione inversa a velocità di posizionamento dopo un ritardo all'inserimento regolabile.

Parametro 190 = 2: Decorso automatico con fotocellula alla fine della cucitura senza tagliare il nastro / pedale in pos. -2 a seconda della regolazione del parametro 019:

- Premere il tasto "scarico della catenella del crochet".
- Dopo riconoscimento per fotocellula, marcia alla posizione 1.
- Svolgimento dell'angolo della rotazione inversa a velocità di posizionamento dopo un ritardo all'inserimento regolabile.

Parametro 190 = 3: Decorso automatico con fotocellula alla fine della cucitura con tagliare il nastro e punti di ritardo prima del disinserimento (possibile soltanto nei modi 7 e 16 e se il parametro 018 = OFF)

- Premere il tasto "scarico della catenella del crochet".
- Dopo il riconoscimento per fotocellula, esecuzione dei punti di compensazione e del conteggio finale fino al tagliare del nastro.
- Punti di ritardo prima del disinserimento fino allo scarico della catenella del crochet, regolabili mediante il parametro 184.
- Svolgimento dell'angolo della rotazione inversa a velocità di posizionamento dopo un ritardo all'inserimento regolabile.

Parametro 190 = 4: Decorso con il pedale in posizione -2 / la funzione "scarico della catenella del crochet" non si svolge, se è regolato "fine della cucitura con fotocellula", "tagliare il nastro" e "punti di ritardo prima del disinserimento":

- Azionare il pedale alla posizione -2.
- Marcia a velocità di posizionamento alla posizione 1.
- Svolgimento dell'angolo della rotazione inversa a velocità di posizionamento dopo un ritardo all'inserimento regolabile.
- La funzione "scarico della catenella del crochet" non si svolge alla fine della cucitura con fotocellula.
- La rotazione inversa viene soppressa quando il motore si ferma. Vengono emessi i segnali "impilatore", "M2" e "alzapedino".

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

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

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

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

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

8.13 Arresto di sicurezza



ATTENZIONE!

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

La funzione “arresto di sicurezza” è possibile collegando un interruttore alla presa ST2 o B4, conformemente alla preselezione dei parametri 240...249. Quando si usa un pannello di comando per l’operatore V810 / V820, è possibile inserire e/o disinserire un segnale acustico tramite il parametro 127.

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

Visualizzazione sul pannello di comando!



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

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



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



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

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

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

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

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

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

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

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

- È possibile il sollevamento del piedino pressore

Riavvio dopo l’arresto di sicurezza

Funzione con o senza pannello di comando per l’operatore	Parametro
Riavvio dopo l’arresto di sicurezza (Pdo)	234

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

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

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

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

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

La variazione della corsa dei piedini è attiva soltanto se la funzione d'ingresso 13 e/o 14 è stata selezionata tramite i parametri 240...249 ed il parametro 137 = ON. Con tutte le altre regolazioni la variazione della corsa dei piedini non è attiva. Invece è emesso il segnale "macchina ferma" a quest'uscita (M6).

8.14.1 Velocità della variazione della corsa dei piedini

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

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

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

8.14.3 Punti della variazione della corsa dei piedini

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

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

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

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

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

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

- 1. Premere il tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore fermo; il segnale "variazione della corsa dei piedini" s'inserisce e rimane inserito dopo aver rilasciato il tasto.
- 2. Premere il tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore fermo; il segnale "variazione della corsa dei piedini" rimane inserito e si disinserisce dopo aver rilasciato il tasto.

Se il segnale "variazione della corsa dei piedini" è inserito all'avvio del motore, la velocità viene limitata. Il segnale viene disinserito dopo l'esecuzione dei punti di ritardo prima del disinserimento e la limitazione della velocità viene liberata dopo il ritardo di disinserimento (parametro 152).

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

- Premere il tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore in marcia; i segnali "variazione della corsa dei piedini" e "velocità della variazione della corsa dei piedini" s'inseriscono.
- Rilasciare il tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore in marcia; il segnale "variazione della corsa dei piedini" si disinserisce dopo l'esecuzione dei punti di ritardo prima del disinserimento e la limitazione della velocità viene liberata dopo il ritardo di disinserimento (parametro 152).

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

- 1. Premere il tasto “variazione della corsa dei piedini” con il motore in marcia; i segnali “variazione della corsa dei piedini” e “velocità della variazione della corsa dei piedini” s’inseriscono.
- 2. Premere il tasto “variazione della corsa dei piedini” con il motore in marcia; il segnale “variazione della corsa dei piedini” si disinserisce subito e la limitazione della velocità viene liberata dopo il ritardo di disinserimento (parametro 152).

8.15 Limitazione della velocità n9

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

Se i parametri 240...249 = 23, una limitazione della velocità n9 viene inserita premendo un tasto esterno.

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

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

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

Regolazioni necessarie per la limitazione della velocità n11

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

8.17 Disinserimento delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura

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

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

- Parametro 183 = 0** Segnale M6 (flip-flop 1) e segnale M10 (flip-flop 2) non vengono disinseriti alla fine della cucitura.
- Parametro 183 = 1** Segnale M6 (flip-flop 1) viene disinserito alla fine della cucitura.
- Parametro 183 = 2** Segnale M10 (flip-flop 2) viene disinserito alla fine della cucitura.
- Parametro 183 = 3** Segnale M6 (flip-flop 1) e segnale M10 (flip-flop 2) vengono disinseriti alla fine della cucitura.

8.18 Dispositivo di controllo del filo della spolina

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Dispositivo di controllo del filo della spolina 0 = disinserito / 1 = con arresto / 2 = senz'arresto / 3 = con arresto e blocco all'avvio dopo il taglio dei fili	(rFw)	030
Numero dei punti per il dispositivo di controllo del filo della spolina	(cFw)	031

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

Attivare il dispositivo di controllo del filo della spolina:

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

Dispositivo di controllo del filo della spolina in funzione:

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

Approntare il dispositivo di controllo del filo della spolina:

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

8.19 Taglio dei fili

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

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

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

8.19.1 Rasafilo/scartafilo (modi 0, 1, 2, 3, 10, 13, 14, 19, 20 e 22)

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Arresto per il taglio dei fili dipende dall'angolo (solo se il parametro 290 = 20)	(dr°)	197
Tempo dello scartafilo	(t6)	205
Angolo d'inserimento del rasafilo	(iFA)	250
Ritardo di disinserimento dell'apritensione	(FSA)	251
Ritardo all'inserimento dell'apritensione	(FSE)	252
Tempo di arresto del rasafilo	(tFA)	253
Forza di tenuta del rasafilo all'indietro (all'uscita "infittimento del punto")	(tAM)	254

Con macchine a punto annodato (modi 0...3, 10, 13, 14, 19, 20 e 22), il taglio dei fili si svolge a velocità di taglio. Se il rasafilo è disinserito, il motore si ferma in posizione 2 alla fine della cucitura; si ferma in posizione 1 alla fine di cuciture programmate.

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

8.19.2 Velocità di taglio

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

8.19.3 Rasafilo a punto catenella (modi 4, 5, 6, 17 e 21)

Con macchine a punto catenella (modi 4, 5, 6, 17 e 21), il taglio dei fili si svolge in posizione 2 a macchina ferma. Se il rasafilo è disinserito, il motore si ferma in posizione 2 alla fine della cucitura. La sequenza dei segnali M1...M4 e del piedino pressore può essere regolata a scelta (in parallelo o in sequenza) tramite i parametri 280...288.

8.19.4 Tempi dei segnali di taglio con macchine a punto catenella

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

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Arresto per il taglio dei fili dipende dall'angolo (solo se il parametro 290 = 17)	(dr°)	197
Tempo di ritardo uscita M1	(kd1)	280
Durata dell'inserimento uscita M1	(kt1)	281
Tempo di ritardo uscita M2	(kd2)	282
Durata dell'inserimento uscita M2	(kt2)	283
Tempo di ritardo uscita M3	(kd3)	284
Durata dell'inserimento uscita M3	(kt3)	285
Tempo di ritardo uscita M4	(kd4)	286
Durata dell'inserimento uscita M4	(kt4)	287
Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	(kdF)	288
Durata dell'inserimento uscita M7 (segnale se il parametro 290 = 16)	(kt5)	289

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

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

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

Le seguenti regolazioni sono possibili mediante il parametro 196:

- Parametro 196 = 0** La funzione dei punti di sicurezza è disinserita. L'uscita ST2/34 funziona come infittimento del punto.
- Parametro 196 = 1** La funzione dei punti di sicurezza è inserita. L'uscita ST2/34 funziona come dispositivo di bloccaggio del punto e l'uscita ST2/28 (M2) come infittimento del punto. **Osservare che le funzioni delle uscite sono state cambiate! Fare attenzione nel collegare un'altra macchina per cucire!**

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

8.21 Funzioni per macchine a sopraggitto (modo 7)

8.21.1 Segnale "aspiracatenella"

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

Funzione senza pannello di comando per l'operatore		Pannello di comando
Aspiracatenella ad inizio cucitura INSERITA	led 1 acceso	Tasto S2
Aspiracatenella alla fine della cucitura INSERITA	led 2 acceso	

Funzione con pannello di comando per l'operatore		V810/V820
Aspiracatenella ad inizio cucitura INSERITA	freccia sinistra sopra il tasto accesa	Tasto 1
Aspiracatenella alla fine della cucitura INSERITA	freccia destrasopra il tasto accesa	

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Decorso modo sopraggitto (modo 7/16) con o senz'arresto	(UoS)	018
Segnale "aspiracatenella" alla fine della cucitura fino alla fine del conteggio c2 oppure fino a che il pedale è in pos. 0	(SPO)	022
Velocità durante il conteggio dei punti ad inizio cucitura	(KSA)	143
Velocità durante il conteggio dei punti alla fine della cucitura	(KSE)	144
Inserimento del segnale "aspiracatenella" e dell'apritensione alla fine della cucitura	(KSL)	193

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

- Parametro 018 = OFF** Decorso con arresto.
- Parametro 018 = ON** Decorso senz'arresto automatico alla fine della cucitura. Il parametro 022 dev'essere regolato su ON.
- Parametro 022 = OFF** Il segnale "aspiracatenella alla fine della cucitura" viene disinserito dopo il conteggio c2.
- Parametro 022 = ON** Il segnale "aspiracatenella alla fine della cucitura" si mantiene fino a che il pedale è in pos. 0.
- Parametro 193 = OFF** Apritensione e aspiracatenella dopo i punti di compensazione per la fotocellula.
- Parametro 193 = ON** Aspiracatenella a partire dalla fotocellula scoperta e apritensione dopo i punti di compensazione per la fotocellula.

Con i seguenti parametri è possibile selezionare la funzione della velocità durante il conteggio dei punti ad inizio cucitura ed alla fine della cucitura:

- Parametro 143 = 0** Velocità fissa n3 (parametro 112) ad inizio cucitura.
- Parametro 143 = 1** Velocità controllata con il pedale ad inizio cucitura.
- Parametro 144 = 0** Velocità fissa n4 (parametro 113) alla fine della cucitura.
- Parametro 144 = 1** Velocità controllata con il pedale alla fine della cucitura.

8.21.2 Conteggi iniziali e finali

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

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

- Parametro 191 = 0** Fine della cucitura dopo il conteggio c4 (taglia-nastro)
Parametro 191 = 1 Fine della cucitura dopo il conteggio c2 (aspiracatenella)

8.22 Funzione del segnale d'uscita M8

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Tempo di ritardo per l'uscita M8 (solo se il parametro 290 = 16)	(Ad1)	274
Durata dell'inserimento per il segnale M8 (solo se il parametro 290 = 16)	(At1)	275
Funzioni del segnale M8	(m08)	296

Le seguenti regolazioni sono possibili mediante il parametro 296:

- Parametro 296 = 0** Funzione segnale M8 disinserita.
Parametro 296 = 1 Il segnale M8 "orlatore" è inserito ad inizio cucitura con il pedale in pos. <0 e durante la cucitura con il segnale "macchina in marcia".
Parametro 296 = 2 Il segnale M8 "orlatore" è inserito ad inizio cucitura con il pedale in pos. <0 e sempre durante la cucitura.
Parametro 296 = 3 Il segnale M8 è inserito come "coltello centrale".
Parametro 296 = 4 Il segnale M8 è inserito con "ago alto/basso".
Parametro 296 = 5 Il segnale M8 è inserito alternativamente con M3 con la regolazione "forbici rapide" sulle macchine a soprappiglio (parametro 290 = 16 e parametro 232 = 1).

8.23 Funzione del segnale d'uscita M11

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

Le seguenti regolazioni sono possibili mediante il parametro 297:

- Parametro 297 = 0** Funzione a seconda della regolazione del parametro 290.
Parametro 297 = 1 Il segnale M11 è inserito ogni volta che la fotocellula è scoperta.
Parametro 297 = 2 Il segnale M11 è inserito ogni volta che la fotocellula è coperta.
Parametro 297 = 3 Il segnale M11 è inserito solo dopo la fotocellula scoperta o coperta fino alla fine della cucitura.
Parametro 297 = 4 Il segnale M11 è inserito come con la regolazione "3". Ma il segnale M5 (macchina in marcia) viene disinserito mentre il segnale M11 è emesso.
Parametro 297 = 5 Il segnale M11 è inserito ogni volta che il pedale è in pos. -2 oppure il tasto "segnale 'orlatore' disinserito" viene premuto oppure la fotocellula viene rilevata.

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

8.24.1 Funzioni per il modo 6

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

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

Uscita e tempi per il taglia-nastro

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

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

Uscita e tempi per le forbici rapide

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

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

8.24.2 Funzioni per il modo 7

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

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

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

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

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

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Morsetto alla fine della cucitura (uscita ST2/27) inserito/disinserito (modo 7)	(kLm)	020
Punti di ritardo prima del disinserimento (ckL) del morsetto ad inizio cucitura (modo 7)	(ckL)	021

Uscita e tempi per il taglia-nastro

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

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

Uscita e tempi per le forbici rapide

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

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

8.24.3 Funzioni per il modo 16

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

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

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

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

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

Uscita e tempi per il taglia-nastro

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

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

Uscita e tempi per le forbici rapide

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

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

Funzione "impilare il tessuto a soffiaggio"

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

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

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

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

8.25 Taglia-nastro manuale/forbici rapide

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

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

8.26 Cucitura con conteggio dei punti

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

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

8.26.1 Punti per il conteggio dei punti

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

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

Per l'informazione rapida dell'operatore (HIT), il valore della funzione inserita tramite il tasto **2** può essere visualizzato durante ca. 3 secondi sul display del pannello di comando per l'operatore V820. Durante questo tempo, il valore rispettivo può essere variato direttamente tramite il tasto + o -.

8.26.2 Velocità del conteggio dei punti

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore		Parametro
Velocità di posizionamento	(n1)	110
Velocità del conteggio dei punti	(n12)	118
Modo di velocità per una cucitura con conteggio dei punti	(SGn)	141

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

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

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

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

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

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

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

8.26.3 Cucitura con conteggio dei punti con fotocellula inserita

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

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

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

8.27 Cucitura libera e cucitura con fotocellula

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

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

Parametro 142 = 0 Decorso a velocità controllata con il pedale.

Parametro 142 = 1 Decorso a velocità fissa n12, fino a che il pedale è in avanti (posizione >1).

Parametro 142 = 2 Decorso a velocità limitata n12, fino a che il pedale è in avanti (posizione >1).

Parameter 142 = 3 Solo per la cucitura con fotocellula:

- Decorso automatico a velocità fissa appena azionato il pedale una volta.

- La fine della cucitura è iniziata dalla fotocellula.

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

- Se la fotocellula non è attiva, per la velocità vedi la regolazione parametro 142 = 0.

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

8.28 Fotocellula

Funzione con o senza pannello di comando per l'operatore	Parametro	
Fotocellula inserita/disinserita	009	
Funzione con pannello di comando per l'operatore	V820	
Fotocellula coperta/scoperta inserita Fotocellula scoperta/coperta inserita Fotocellula disinserita	freccia destra sopra il tasto accesa freccia sinistra sopra il tasto accesa entrambe frecce spente	Tasto 3

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

8.28.1 Velocità dopo riconoscimento per fotocellula

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

8.28.2 Funzioni generali della fotocellula

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

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

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

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

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

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

8.28.3 Fotocellula a riflessione LS001A

Programmazione della sensibilità:

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

- Potenziometro direttamente sul modulo fotocellula

Allineamento meccanico:

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

8.28.4 Controllo della fotocellula

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

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

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

8.28.5 Avvio automatico controllato dalla fotocellula

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

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

Condizioni per il decorso:

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

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

8.28.6 Filtro della fotocellula per la magliera

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

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

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

8.28.7 Variazioni funzionali dell'ingresso per la fotocellula

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

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

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

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

Parametro 239 = 1...36 **Tutte le altre funzioni sono identiche con quelle descritte per il parametro 240 qui sotto.**

8.29 Funzioni di commutazione degli ingressi in1...i10

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

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

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

- 240 = 0** **Funzione d'ingresso bloccata**
- 240 = 1** **Ago alto/basso:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2 o dalla posizione 2 alla posizione 1. Se il motore non è in posizione d'arresto, marcia alla posizione di base preselezionata.
- 240 = 2** **Ago alto:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2.
- 240 = 3** **Punto singolo (punto d'imbastitura):** Premendo il tasto, il motore esegue una rotazione dalla posizione 1 alla posizione 1. Se il motore è in posizione 2, marcia premendo il primo pulsante alla posizione 1. Premendo successivamente il tasto, va dalla posizione 1 alla posizione 1.
- 240 = 4** **Punto pieno:** Premendo il tasto, il motore esegue una rotazione completa a seconda della posizione d'arresto regolata.
- 240 = 5** **Ago nella posizione 2:** Se il motore non è in posizione 2, marcia alla posizione 2 dopo aver premuto il tasto.
- 240 = 6** **Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto:** Aprendo l'interruttore, il motore si ferma nella posizione di base preselezionata.
- 240 = 7** **Arresto di sicurezza attivo con contatto chiuso:** Chiudendo l'interruttore, il motore si ferma nella posizione di base preselezionata.
- 240 = 8** **Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto (senza posizionamento):** Aprendo l'interruttore, il motore si ferma subito senza posizionamento.
- 240 = 9** **Arresto di sicurezza attivo con contatto chiuso (senza posizionamento):** Chiudendo l'interruttore, il motore si ferma subito senza posizionamento.
- 240 = 10** **Marcia a velocità automatica (n12):** Premendo il tasto, il motore marcia a velocità automatica. Non si usa il pedale. (Questa funzione d'ingresso è invertita nel modo 9.)
- 240 = 11** **Marcia a velocità limitata (n12):** Premendo il tasto, il motore marcia a velocità limitata. Azionare il pedale in avanti.
- 240 = 12** **Sollevamento del piedino pressore con il pedale in posizione 0**
- 240 = 13** **Variazione della corsa dei piedini per impulso:** Il segnale "variazione della corsa dei piedini" viene emesso fino a che il tasto viene premuto ed il motore marcia con limitazione della velocità (n10).
- 240 = 14** **Variazione della corsa dei piedini continua/flip-flop 1:** Il segnale "variazione della corsa dei piedini" viene emesso premendo brevemente il tasto ed il motore marcia con limitazione della velocità (n10). Premendo nuovamente il tasto, il processo viene disinserito.
- 240 = 15** **Taglia-nastro e/o forbici rapide (modo 6/7):** Premendo il tasto, il taglia-nastro viene inserito durante un tempo prerogolato.
- 240 = 16** **Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto:** Premendo il tasto, l'affrancatura o l'infittimento del punto viene inserito in qualsiasi momento della cucitura ed a motore fermo.
- 240 = 17** **Soppressione/richiamo del regolatore del punto:** Premendo il tasto, il processo dell'affrancatura o dell'infittimento del punto viene soppresso o richiamato una volta.
- 240 = 18** **Scarico della catenella del crochet:** Premendo il tasto, una rotazione inversa viene eseguita alla fine della cucitura. Inoltre, l'affrancatura ed il rasafilo vengono soppressi.
- 240 = 19** **Azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina:** Dopo aver inserito una spolina piena e premuto il tasto, il contatore dei punti viene regolato sul valore determinato tramite il parametro 031.
- 240 = 20** **Velocità di posizionamento n1**
- 240 = 21** **Senza funzione**

- 240 = 22 Limitazione della velocità n11 (flip-flop 2):** Premendo il tasto durante la cucitura, viene attivata la limitazione della velocità n11 e viene emesso un segnale all'uscita ST2/29. Premendo nuovamente il tasto, viene disattivata la limitazione della velocità e non viene più emesso il segnale all'uscita.
- 240 = 23 Limitazione della velocità n9**
- 240 = 24 Ago si muove dalla posizione 1 alla posizione 2 (flip-flop 2):** Se l'ago non è in posizione 1, l'avvio è bloccato per motivi di sicurezza ed il piedino pressore viene immediatamente sollevato.
- 240 = 25 Limitazione della velocità con potenziometro esterno:** Premendo il tasto, la limitazione esterna della velocità viene attivata. Il parametro 126 dev'essere regolato su "2".
- 240 = 26 Senza funzione**
- 240 = 27 Scarico della catenella del crochet:** Premendo il tasto, viene eseguita la funzione "scarico della catenella del crochet" senza utilizzare il pedale.
- 240 = 28 Fotocellula esterna:** In questo modo è possibile iniziare la fine della cucitura tramite un tasto al posto della fotocellula. La funzione della fotocellula deve comunque essere inserita.
- 240 = 29 Segnale "orlatore" disinserito:** Ved. parametro 296.
- 240 = 30 Variazione della corsa dei piedini:** Premendo il tasto, viene inserita la variazione della corsa dei piedini a condizione che sia inserito il piedino pressore.
- 240 = 31 Funzione "limitazione della velocità bit0":** Premendo il tasto "bit 0", viene attivata velocità n11. Premendo simultaneamente i tasti "bit0" e "bit1", viene attivata la velocità n9.
- 240 = 32 Funzione "limitazione della velocità bit1":** Premendo il tasto "bit 1", viene attivata velocità n10. Premendo simultaneamente i tasti "bit0" e "bit1", viene attivata la velocità n9.
- 240 = 33 Velocità n9:** Sotto questa velocità il funzionamento può essere controllato con il pedale.
- 240 = 34 Velocità automatica n9:** La velocità può essere interrotta con il pedale in posizione 0.
- 240 = 35 Velocità automatica n9:** La velocità può essere sospesa con il pedale in posizione -2.
- 240 = 36 Velocità automatica n9:** Il pedale non influisce.

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

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

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

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

- 293/294 = 0 Funzione d'ingresso bloccata**
- 293/294 = 1 Ago alto/basso:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2 o dalla posizione 2 alla posizione 1. Se il motore non è in posizione d'arresto, marcia alla posizione di base preselezionata.
- 293/294 = 2 Ago alto:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2.
- 293/294 = 3 Punto singolo (punto d'imbastitura):** Premendo il tasto, il motore esegue una rotazione dalla posizione 1 alla posizione 1. Se il motore è in posizione 2, marcia premendo il primo pulsante alla posizione 1. Premendo successivamente il tasto, va dalla posizione 1 alla posizione 1.
- 293/294 = 4 Punto pieno:** Premendo il tasto, il motore esegue una rotazione completa a seconda della posizione d'arresto regolata.
- 293/294 = 5 Ago nella posizione 2:** Se il motore non è in posizione 2, marcia alla posizione 2 dopo aver premuto il tasto.
- 293/294 = 6...12 Senza funzione**
- 293/294 = 13 Variazione della corsa dei piedini per impulso:** Il segnale "variazione della corsa dei piedini" viene emesso fino a che il tasto viene premuto ed il motore marcia con limitazione della velocità (n10).
- 293/294 = 14 Variazione della corsa dei piedini continua/flip-flop 1:** Il segnale "variazione della corsa dei piedini" viene emesso premendo brevemente il tasto ed il motore marcia con limitazione della velocità (n10). Premendo nuovamente il tasto, il processo viene disinserito.
- 293/294 = 15 Taglia-nastro e/o forbici rapide (modo 6/7):** Premendo il tasto, il taglia-nastro viene inserito durante un tempo preregolato.
- 293/294 = 16 Affrancatura intermedia:** Premendo il tasto, l'affrancatura viene inserita in qualsiasi momento della cucitura ed a motore fermo.
- 293/294 = 17 Soppressione/riciamo dell'affrancatura:** Premendo il tasto, l'affrancatura viene soppressa o richiamata una volta.

- 293/294 = 18 Scarico della catenella del crochet:** (Può essere attivato premendo l'apposito tasto, ma viene eseguito soltanto alla fine della cucitura.)
- 293/294 = 19 Azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina:** Dopo aver inserito una spolina piena e premuto il tasto, il contatore dei punti viene regolato sul valore determinato tramite il parametro 031.
- 293/294 = 20/21 Senza funzione**
- 293/294 = 22 Limitazione della velocità n11 (flip-flop 2):** Premendo il tasto durante la cucitura, viene attivata la limitazione della velocità n11 e viene emesso un segnale all'uscita ST2/29. Premendo nuovamente il tasto, viene disattivata la limitazione della velocità e non viene più emesso il segnale all'uscita.
- 293/294 = 23 Limitazione della velocità n9**
- 293/294 = 24 Ago si muove dalla posizione 1 alla posizione 2 (flip-flop 2):** Se l'ago non è in posizione 1, l'avvio è bloccato per motivi di sicurezza ed il piedino pressore viene immediatamente sollevato.
- 293/294 = 25 Limitazione della velocità con potenziometro esterno:** Premendo il tasto, la limitazione esterna della velocità viene attivata. Il parametro 126 dev'essere regolato su "2".
- 293/294 = 26 Senza funzione**
- 293/294 = 27 Scarico della catenella del crochet:** Premendo il tasto, viene eseguita la funzione "scarico della catenella del crochet" senza utilizzare il pedale.
- 293/294 = 28 Senza funzione**

8.31 Limitazione della velocità mediante potenziometro esterno

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

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

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

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

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

Parametro 126 = 0 Funzione "potenziometro esterno" disinserita.

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

Parametro 126 = 2 Il potenziometro esterno è attivo soltanto se un ingresso è regolato su "25" mediante i parametri 240...249. Se l'ingresso selezionato è inserito ed il pedale azionato in avanti, il motore gira a velocità limitata. La limitazione della velocità può essere inserita e disinserita in qualsiasi momento della cucitura mediante il tasto.

8.32 Segnale "macchina in marcia"

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

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

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

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

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

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

8.33 Funzione “segnalazione d’errore A1” inserita/disinserita

Funzione con o senza pannello di comando per l’operatore	Parametro
Segnalazione d’errore A1 inserito/disinserito (PA1)	233

Si può disinserire la segnalazione d’errore A1 tramite il parametro 233, a meno che il pedale non sia in posizione 0 nell’accendere la macchina.

Parametro 233 = OFF Segnalazione d’errore A1 viene soppressa. Dopodichè funzione normale (p. es. con macchine automatiche).

Parametro 233 = ON Segnalazione d’errore A1 viene visualizzata. Nessuna funzione è possibile.

8.34 Uscita di segnale posizione 1

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

8.35 Uscita di segnale posizione 2

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

8.36 Uscita di segnale 120 impulsi per rotazione

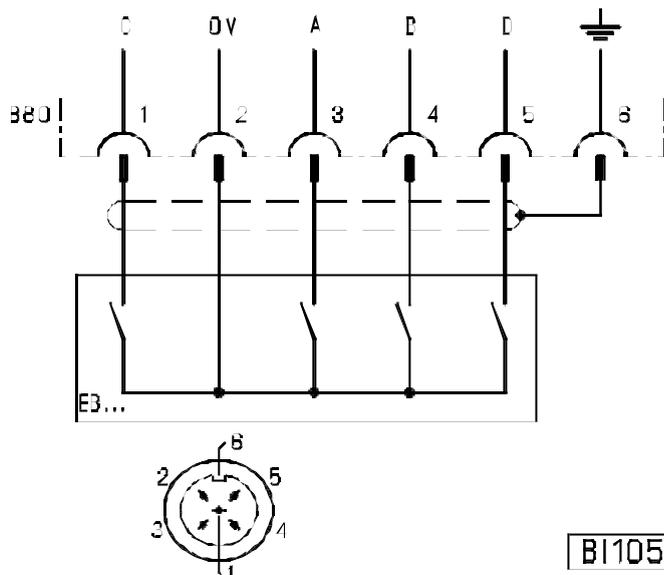
- Uscita di transistor con collettore aperto
- Segnale ogni volta che viene rilevata una fessura del generatore del posizionatore
- 120 impulsi per rotazione del volante
- Indipendente dalla cucitura, quindi anche girando manualmente il volante
- Adatta p.es. per il collegamento di un contatore
- Il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

8.37 Sollwertgeber

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

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. alzapiedino)
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

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

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

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

Parametro 019 = 2 Con il pedale in pos. -2, il taglio dei fili è bloccato. (Questa funzione è possibile soltanto se la fotocellula è inserita.)

Parametro 019 = 3 Con il pedale in pos. -1 e -2, tutte le funzioni sono attive.

Parametro 019 = 4 Pedale in pos. -1 e -2 è bloccato durante la cucitura. (Funzione soltanto se il parametro 009 = 1.)

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

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

Linee caratteristiche possibili:

- lineare
- progressiva
- fortemente progressiva

8.38 Segnale acustico

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

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

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

8.39 Reset generale

Ripristino dei valori prestabiliti in fabbrica.
--

- Premere il tasto " **P**" ed inserire la rete
- Impostare il numero di codice " **190**"
- Premere il tasto " **E**"
- Il parametro 100 viene visualizzato
- Premere il tasto " **E**"
- Il valore del parametro viene visualizzato
- Regolare il valore " **170**" tramite il tasto "+"
- Premere 2 volte il tasto " **P**"
- Disinserire la rete
- Inserire la rete. Tutti i valori dei parametri prestabiliti in fabbrica sono stati ripristinati.

9 Test dei segnali

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

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

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

Test delle uscite:

- Richiamare il parametro 173
- Selezionare l'uscita desiderata mediante il tasto +/-
- Attivare l'uscita selezionata tramite il tasto >> sul pannello di comando per l'operatore V810 oppure sul pannello di comando incorporato
- Attivare l'uscita selezionata tramite il tasto **B** (in basso a destra) sul pannello di comando per l'operatore V820

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

Test degli ingressi:

- Premere il tasto – parecchie volte fino a che viene visualizzato "OFF" oppure "ON" sul pannello di comando.
- La commutazione degli interruttori esterni viene visualizzata alternativamente con ON/OFF.
- Non devono essere chiusi contemporaneamente più interruttori.

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

10 Visualizzazione degli errori

Informazioni generali			
Sul pannello di comando	Sul V810	Sul V820	Significato
A1	InF A1	InFo A1	Pedale non è in posizione 0 all'accensione della macchina
A2	-StoP- lampeggia + visualizzazione del simbolo	-StoP- lampeggia + visualizzazione del simbolo	Arresto di sicurezza
A6	InF A6	InFo A6	Controllo della fotocellula
A7	Simbolo lampeggia	Simbolo lampeggia	Dispositivo di controllo del filo della spolina

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

Stato grave			
Sul pannello di comando	Sul V810	Sul V820	Significato
E1	InF E1	InFo E1	Dopo rete inserita, posizionatore o traduttore di valori 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 posizionatore.
E2	InF E2	InFo E2	Tensione di rete troppo bassa oppure tempo fra inserimento e disinserimento della rete troppo breve.
E3	InF E3	InFo E3	Macchina bloccata oppure non raggiunge la velocità desiderata.
E4	InF E4	InFo E4	Messa a terra non corretta o contatto difettoso al livello del pannello di comando.

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

Per i Vs. appunti:

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

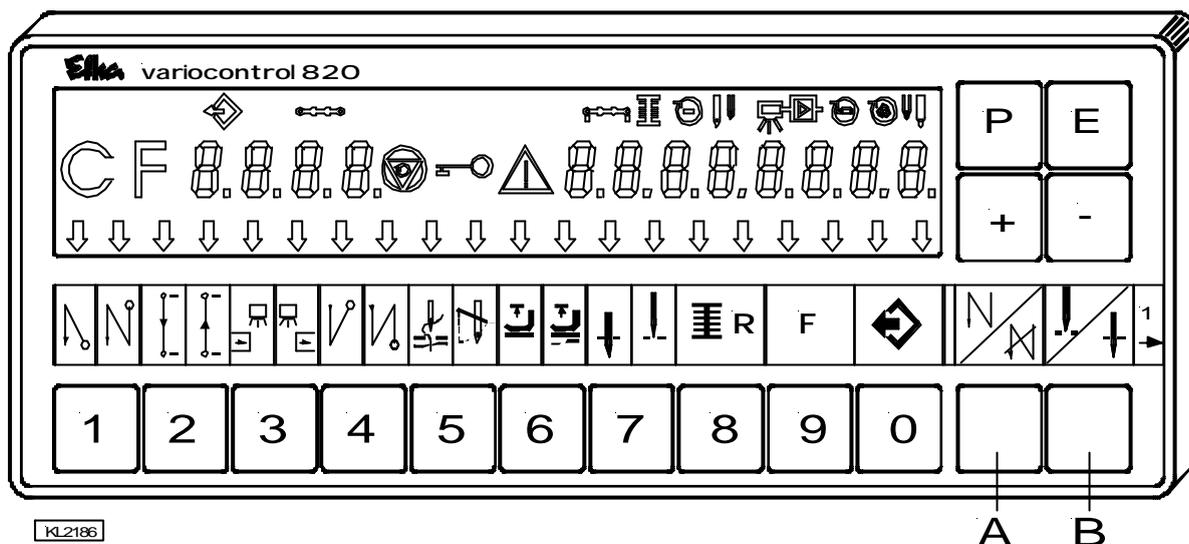


Il pannello di comando per l'operatore V810 viene fornito con la striscia **no. 1** inserita sopra i tasti. Per eseguire altre funzioni, questa può essere sostituita con un'altra striscia fornita con il pannello di comando per l'operatore. In questo caso, variare anche il parametro **291**. Ved. anche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

Occupazione dei tasti

- | | |
|-----------|---|
| Tasto P = | Richiamo o fine del modo di programmazione |
| Tasto E = | Tasto per impostare variazioni nel modo di programmazione |
| Tasto + = | Aumento del valore visualizzato nel modo di programmazione |
| Tasto - = | Diminuzione del valore visualizzato nel modo di programmazione |
| Tasto 1 = | Affrancatura iniziale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA |
| Tasto 2 = | Affrancatura finale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA |
| Tasto 3 = | Sollevamento automatico del piedino pressore dopo il taglio dei fili INSERITO / DISINSERITO
Sollevamento automatico del piedino pressore in caso di arresto durante la cucitura INSERITO / DISINSERITO |
| Tasto 4 = | Posizione di base ago basso (POSIZIONE 1) / ago alto (POSIZIONE 2) |
| Tasto A = | Tasto per affrancatura intermedia (il tasto A può essere occupato con altre funzioni d'ingresso tramite il parametro 293) |
| Tasto B = | Tasto per ago alto/basso oppure tasto delle maiuscole nel livello di programmazione (il tasto B può essere occupato con altre funzioni d'ingresso tramite il parametro 294) |

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



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

Occupazione dei tasti

Tasto P =	Richiamo o fine del modo di programmazione
Tasto E =	Tasto per impostare variazioni nel modo di programmazione
Tasto + =	Aumento del valore visualizzato nel modo di programmazione
Tasto - =	Diminuzione del valore visualizzato nel modo di programmazione
Tasto 1 =	Affrancatura iniziale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA
Tasto 2 =	Conteggio dei punti cucitura IN AVANTI / ALL'INDIETRO / DISINSERITO
Tasto 3 =	Funzione della fotocellula COPERTA-SCOPERTA / SCOPERTA-COPERTA / DISINSERITA
Tasto 4 =	Affrancatura finale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA
Tasto 5 =	RASAFILO / RASAFILO +SCARTAFILO / DISINSERITO
Tasto 6 =	Sollevamento automatico del piedino pressore dopo il taglio dei fili INSERITO / DISINSERITO Sollevamento automatico del piedino pressore in caso di arresto durante la cucitura INSERITO / DISINSERITO
Tasto 7 =	Posizione di base ago basso (POSIZIONE 1) / ago alto (POSIZIONE 2)
Tasto 8 =	Dispositivo di controllo del filo della spolina INSERITO / DISINSERITO
Tasto 9 =	Tasto funzionale - programmabile
Tasto 0 =	Teach-in / esecuzione dei 40 tratti di cucitura possibili
Tasto A =	Tasto per soppressione/richiamo dell'affrancatura (il tasto A può essere occupato con altre funzioni d'ingresso tramite il parametro 293)
Tasto B =	Tasto per ago alto/basso oppure tasto delle maiuscole nel livello di programmazione (il tasto B può essere occupato con altre funzioni d'ingresso tramite il parametro 294)

Occupazione speciale dei tasti per HIT

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

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



FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 – D-68723 SCHWETZINGEN
TEL.: (06202)2020 – TELEFAX: (06202)202115
email: info@efka.net – <http://www.efka.net>



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



ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 – SINGAPORE 139950
PHONE: 7772459 – TELEFAX: 7771048 – email: efkaems@efka.net