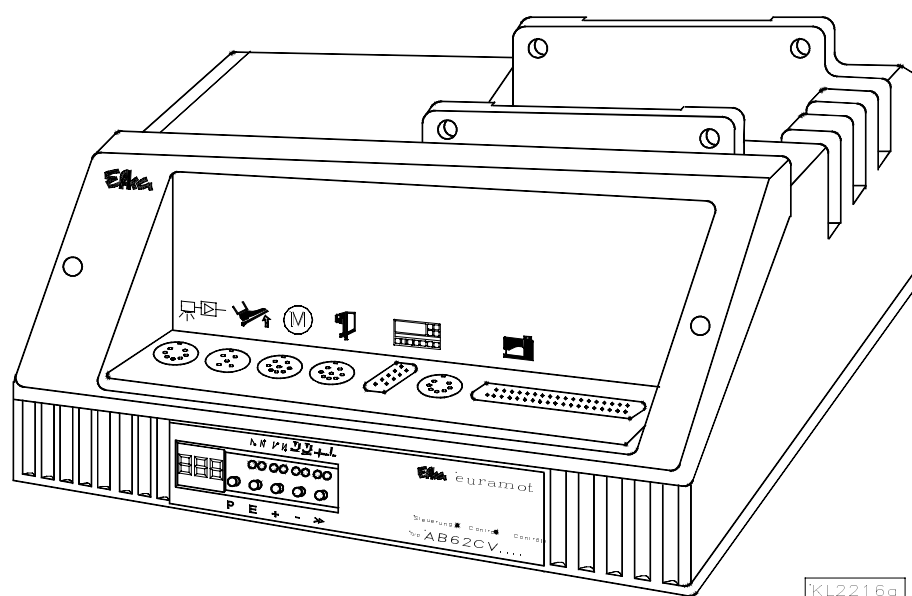




**PANNELLO DI COMANDO**

**AB62CV1466**

**AB62CV1469**



## **ISTRUZIONI PER L'USO**

**No. 404306**

**italiano**

**Efka**  
FRANKL & KIRCHNER  
GMBH & CO KG

**Efka**  
EFKA OF AMERICA INC.

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

| <b>CONTENUTO</b>                                                                                                      | <b>Pagina</b> |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| <b>1 Importanti istruzioni per la sicurezza</b>                                                                       | <b>7</b>      |
| <b>2 Campo d'impiego</b>                                                                                              | <b>8</b>      |
| 2.1 Utilizzo in conformità alle disposizioni                                                                          | 9             |
| <b>3 Entità della fornitura</b>                                                                                       | <b>9</b>      |
| 3.1 Accessori particolari                                                                                             | 9             |
| <b>4 Schema di collegamenti di un comando motore passo passo SM210A</b>                                               | <b>11</b>     |
| <b>5 Utilizzo del pannello di comando senza pannello di comando per l'operatore</b>                                   | <b>12</b>     |
| 5.1 Autorizzazione d'accesso per l'impostazione dei comandi                                                           | 12            |
| 5.2 Programmazione del numero di codice                                                                               | 13            |
| 5.3 Selezione dei parametri                                                                                           | 14            |
| 5.3.1 Selezione diretta dei parametri                                                                                 | 14            |
| 5.3.2 Variare il valore dei parametri                                                                                 | 15            |
| 5.3.3 Selezione dei parametri mediante i tasti +/-                                                                    | 16            |
| 5.4 Variare tutti i valori dei parametri del livello per l'operatore                                                  | 17            |
| 5.5 Variazione delle funzioni                                                                                         | 17            |
| 5.6 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima senza pannello di comando per l'operatore           | 18            |
| 5.7 Identificazione del programma sul pannello di comando                                                             | 18            |
| <b>6 Utilizzo del pannello di comando con pannello di comando per l'operatore</b>                                     | <b>19</b>     |
| 6.1 Utilizzo del pannello di comando per l'operatore V810                                                             | 19            |
| 6.1.1 Impostazione del numero di codice nel pannello di comando per l'operatore V810                                  | 19            |
| 6.1.2 Impostazione tramite parametri al livello per l'operatore nel pannello di comando per l'operatore V810          | 19            |
| 6.1.3 Impostazione tramite parametri al livello per il tecnico/fornitore nel pannello di comando per l'operatore V810 | 20            |
| 6.2 Utilizzo del pannello di comando per l'operatore V820                                                             | 20            |
| 6.2.1 Impostazione del numero di codice nel pannello di comando per l'operatore V820                                  | 20            |
| 6.2.2 Impostazione tramite parametri al livello per l'operatore nel pannello di comando per l'operatore V820          | 21            |
| 6.2.3 Impostazione tramite parametri al livello per il tecnico/fornitore nel pannello di comando per l'operatore V820 | 21            |
| 6.3 Identificazione del programma                                                                                     | 22            |
| 6.4 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima (DED) con pannello di comando per l'operatore       | 22            |
| 6.4.1 Regolazione sul pannello di comando per l'operatore V810                                                        | 22            |
| 6.4.2 Regolazione sul pannello di comando per l'operatore V820                                                        | 23            |
| 6.5 Tasti per l'informazione di fondo (HIT) con V820                                                                  | 23            |
| 6.5.1 Esempio per HIT                                                                                                 | 23            |
| 6.6 Programmazione della cucitura (TEACH IN)                                                                          | 25            |
| 6.6.1 Modo Teach-in                                                                                                   | 26            |
| 6.6.2 Cucitura con conteggio dei punti                                                                                | 26            |
| 6.6.3 Cucitura all'indietro con conteggio dei punti                                                                   | 26            |
| 6.6.4 Conteggio dei punti e/o fotocellula                                                                             | 26            |
| 6.6.5 Esempio pratico                                                                                                 | 27            |
| 6.6.6 Superato il numero massimo di cuciture                                                                          | 28            |
| 6.6.7 Modo di esecuzione                                                                                              | 29            |
| <b>7 Messa in funzione</b>                                                                                            | <b>30</b>     |

| <b>CONTENUTO</b>                                                                         | <b>Pagina</b> |
|------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| <b>8 Regolazione della funzioni di base</b>                                              | <b>30</b>     |
| 8.1 Senso di rotazione del motore                                                        | 30            |
| 8.2 Selezione dei decorsi funzionali (tagli dei fili)                                    | 30            |
| 8.3 Funzioni dei tasti degli ingressi in1...i10                                          | 35            |
| 8.4 Velocità di posizionamento                                                           | 35            |
| 8.5 Velocità massima compatibile con la macchina per cucire                              | 35            |
| 8.6 Velocità massima                                                                     | 36            |
| 8.7 Posizioni                                                                            | 36            |
| 8.8 Visualizzazione delle posizioni dei segnali e d'arresto                              | 37            |
| 8.9 Comportamento al frenaggio                                                           | 37            |
| 8.10 Forza della frenatura di tenuta a macchina ferma                                    | 38            |
| 8.11 Comportamento all'avviamento                                                        | 38            |
| 8.12 Visualizzazione della velocità effettiva                                            | 38            |
| 8.13 Tensione d'alimentazione 5V o 15V                                                   | 39            |
| <b>9 Funzioni con o senza pannello di comando per l'operatore</b>                        | <b>40</b>     |
| 9.1 Primo punto dopo rete inserita                                                       | 40            |
| 9.2 Partenza lenta "softstart"                                                           | 40            |
| 9.2.1 Velocità della partenza lenta "softstart"                                          | 40            |
| 9.2.2 Punti della partenza lenta "softstart"                                             | 40            |
| 9.3 Alzapiedino                                                                          | 41            |
| 9.4 Affrancatura iniziale/infittimento iniziale del punto                                | 42            |
| 9.4.1 Velocità n3 ad inizio cucitura                                                     | 43            |
| 9.4.2 Conteggio di punti per l'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto | 43            |
| 9.4.3 Correzione dei punti e funzione di velocità libera                                 | 43            |
| 9.4.4 Affrancatura iniziale doppia                                                       | 43            |
| 9.4.5 Affrancatura iniziale semplice/infittimento iniziale del punto                     | 43            |
| 9.5 Affrancatura finale/infittimento finale del punto                                    | 43            |
| 9.5.1 Velocità n4 alla fine della cucitura                                               | 44            |
| 9.5.2 Conteggio di punti per l'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto     | 44            |
| 9.5.3 Correzione dei punti e ultimo punto all'indietro                                   | 44            |
| 9.5.4 Affrancatura finale doppia/infittimento finale del punto                           | 45            |
| 9.5.5 Affrancatura finale semplice/infittimento finale del punto                         | 45            |
| 9.5.6 Sincronizzazione dell'affrancatura                                                 | 45            |
| 9.6 Affrancatura ornamentale iniziale/infittimento del punto                             | 45            |
| 9.7 Affrancatura ornamentale finale/infittimento del punto                               | 46            |
| 9.8 Affrancatura intermedia                                                              | 46            |
| 9.9 Soppressione/riciamo del regolatore del punto                                        | 46            |
| 9.10 Forza di tenuta del magnete del regolatore del punto                                | 47            |
| 9.11 Rotazione inversa                                                                   | 47            |
| 9.12 Scarico della catenella del crochet (modo 4/5/6/7/16)                               | 47            |
| 9.13 Arresto di sicurezza                                                                | 49            |
| 9.14 Variazione della corsa dei piedini uscita dei segnali M6 / flip-flop 1              | 49            |
| 9.14.1 Velocità della variazione della corsa dei piedini                                 | 50            |
| 9.14.2 Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini | 50            |
| 9.14.3 Punti della variazione della corsa dei piedini                                    | 50            |
| 9.14.4 Variazione della corsa dei piedini per impulso (parametri 240...249 = 13)         | 50            |
| 9.14.5 Variazione della corsa dei piedini continua (parametri 240...249 = 14)            | 51            |
| 9.15 Limitazione della velocità n9                                                       | 51            |
| 9.16 Limitazione della velocità n11 con uscita dei segnali M10 / flip-flop 2             | 51            |
| 9.17 Disinserimento delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura                    | 51            |
| 9.18 Dispositivo di controllo del filo della spolina (solamente con il programma 1466)   | 52            |

| <b>CONTENUTO</b>                                                                      | <b>Pagina</b> |
|---------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| 9.19 Taglio dei fili                                                                  | 52            |
| 9.19.1 Rasafilo/scartafilo (modi 0, 1, 2, 3, 10, 13, 14, 19, 20 e 22)                 | 53            |
| 9.19.2 Velocità di taglio                                                             | 53            |
| 9.19.3 Rasafilo a punto catenella (modi 4, 5, 6, 17 e 21)                             | 53            |
| 9.19.4 Tempi dei segnali di taglio con macchine a punto catenella                     | 53            |
| 9.20 Funzioni per macchine a punti di sicurezza (modo 21)                             | 53            |
| 9.21 Funzioni per macchine a sopraggitto (modo 7)                                     | 54            |
| 9.21.1 Segnale "aspiracatenella"                                                      | 54            |
| 9.21.2 Conteggi iniziali e finali                                                     | 55            |
| 9.22 Funzione del segnale d'uscita M8                                                 | 55            |
| 9.23 Funzione del segnale d'uscita M11                                                | 55            |
| 9.24 Taglia-nastro/forbici rapide (modo 6/7/16)                                       | 55            |
| 9.24.1 Funzioni per il modo 6                                                         | 55            |
| 9.24.2 Funzioni per il modo 7                                                         | 56            |
| 9.24.3 Funzioni per il modo 16                                                        | 57            |
| 9.25 Taglia-nastro manuale/forbici rapide                                             | 58            |
| 9.26 Cucitura con conteggio dei punti                                                 | 58            |
| 9.26.1 Punti per il conteggio dei punti                                               | 58            |
| 9.26.2 Velocità del conteggio dei punti                                               | 59            |
| 9.26.3 Cucitura con conteggio dei punti con fotocellula inserita                      | 59            |
| 9.27 Cucitura libera e cucitura con fotocellula                                       | 59            |
| 9.28 Fotocellula                                                                      | 60            |
| 9.28.1 Velocità dopo riconoscimento per fotocellula                                   | 60            |
| 9.28.2 Funzioni generali della fotocellula                                            | 60            |
| 9.28.3 Fotocellula a riflessione LS001A                                               | 61            |
| 9.28.4 Controllo della fotocellula                                                    | 61            |
| 9.28.5 Avvio automatico controllato dalla fotocellula                                 | 61            |
| 9.28.6 Filtro della fotocellula per la magliera                                       | 61            |
| 9.28.7 Variazioni funzionali dell'ingresso per la fotocellula                         | 62            |
| 9.29 Funzioni di commutazione degli ingressi in1...i10                                | 62            |
| 9.30 Antirimbalzo del software per tutte le entrate (solamente con il programma 1466) | 63            |
| 9.31 Occupazione dei tasti funzionali F1/F2 sui pannelli di comando V810/V820         | 63            |
| 9.32 Limitazione della velocità mediante potenziometro esterno                        | 64            |
| 9.33 Segnale "macchina in marcia"                                                     | 65            |
| 9.34 Funzione "segnalazione d'errore A1" inserita/disinserita                         | 65            |
| 9.35 Uscita di segnale posizione 1                                                    | 65            |
| 9.36 Uscita di segnale posizione 2                                                    | 65            |
| 9.37 Uscita di segnale 120 impulsi per rotazione                                      | 65            |
| 9.38 Trasduttore di valori                                                            | 66            |
| 9.39 Segnale acustico                                                                 | 67            |
| 9.40 Reset generale                                                                   | 67            |
| <b>10 Test dei segnali</b>                                                            | <b>68</b>     |
| 10.1 Test dei segnali tramite il pannello di comando incorporato oppure il V810/V820  | 68            |
| <b>11 Visualizzazione degli errori</b>                                                | <b>69</b>     |
| <b>12 Elementi di comando del pannello di comando per l'operatore V810</b>            | <b>70</b>     |
| <b>13 Elementi di comando del pannello di comando per l'operatore V820</b>            | <b>71</b>     |

# 1 Importanti istruzioni per la sicurezza

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

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

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

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

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



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



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

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

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

**Conservate con cura queste istruzioni per la sicurezza.**

## 2 Campo d'impiego

Il motore è adatto per **macchine a punto annodato, a punto catenella ed a sopraggitto** di diversi fabbricanti. È possibile, inoltre, utilizzare il motore passo passo abbinato al pannello di comando **AB62CV1469** con il pannello di comando **SM210A...** Ved. anche il capitolo “Schema di collegamenti di un comando motore passo passo SM210A”.

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

| Fabbricante della macchina | Sostituisce | Macchina          | Classe                                                       | Modo taglio dei fili | Adattatore |
|----------------------------|-------------|-------------------|--------------------------------------------------------------|----------------------|------------|
| Aisin                      | AB62AV      | Punto annodato    | AD3XX,AD158<br>3310,EK1                                      | 0                    | 1112815    |
| Brother                    | AB62AV      | Punto annodato    | 737-113,737-913                                              | 0                    | 1112814    |
| Brother                    | AC62AV      | Punto catenella   | FD3 B257                                                     | 5                    | 1112822    |
| Brother                    |             | Punto annodato    | B-891                                                        | 22                   | 1113290    |
| Dürkopp Adler              | DA62AV      | Punto annodato    | 210,270                                                      | 0                    | 1112845    |
| Global                     |             | Punto catenella   | CB2803-56                                                    | 5                    | 1112866    |
| Juki                       | AB62AV      | Punto annodato    | 5550-6                                                       | 14                   | 1112816    |
| Juki                       | AB62AV      | Punto annodato    | 5550-7                                                       | 14                   | 1113132    |
| Juki                       |             | Punto annodato    | LU1510-7                                                     | 20                   | 1113319    |
| Kansai                     | AC62AV      | Punto catenella   | RX 9803                                                      | 5                    | 1113130    |
| Pegasus                    | AC62AV      | Punto catenella   | W500/UT<br>W600/UT/MS<br>con/senza infittimento<br>del punto | 5                    | 1112821    |
| Pegasus                    | AB60C       | Rientro catenella |                                                              | 8                    | 1113234    |
| Pfaff                      | PF62AV      | Punto annodato    | 563,953,1050,<br>1180                                        | 0                    | 1113324    |
| 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<br>di bloccaggio del punto             | 5                    | 1112844    |
| Union Special              | US80A       | Punto catenella   | CS100, FS100                                                 | 4                    | 1112905    |
| Yamato                     | AC62AV      | Punto catenella   | Serie VC                                                     | 5                    | 1113345    |
| Yamato                     |             | Punto catenella   | Serie VG                                                     | 5                    | 1113345    |
| Yamato                     | AB60C       | Rientro catenella | ABT3                                                         | 9                    | 1112826    |
| Yamato                     |             | Rientro catenella | ABT13, ABT17                                                 | 9                    | 1113205    |
| Yamato                     |             | Punto catenella   | Punti di sicurezza                                           | 21                   | 1113345    |

## 2.1 Utilizzo in conformità alle disposizioni

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

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

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

Far funzionare il motore solamente in locali asciutti.



### ATTENZIONE

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

## 3 Entità della fornitura

|   |                                                    |                                                                                                                     |
|---|----------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Motore a corrente continua                         | <b>DC1600</b>                                                                                                       |
| 1 | Pannello di comando                                | euramot <b>AB62CV1466</b> o <b>AB62Cv1469</b> adatto per il collegamento a un comando motore passo passo SM210A.... |
|   | - Alimentazione di rete                            | <b>N158</b> per 230V (opzionale N159 per 110V)                                                                      |
|   | - Trasduttore di valori                            | <b>EB301</b> (opzionale WB302, molla più morbida)                                                                   |
| 1 | Posizionatore                                      | <b>P5-2</b> standard                                                                                                |
|   |                                                    | <b>P5-4</b> Singer cl. 211, 212, 591                                                                                |
| 1 | Interruttore di rete                               | <b>NS106</b> (opzionale <b>NS106d</b> ) o                                                                           |
|   |                                                    | <b>NS108</b> (opzionale <b>NS108d</b> )                                                                             |
| 1 | Adattatore a seconda del tipo di macchina prevista | <b>B131</b>                                                                                                         |
| 1 | Gruppo particolari composto da:                    | 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:                      | <b>Z3</b>                                                                                                           |
|   |                                                    | 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

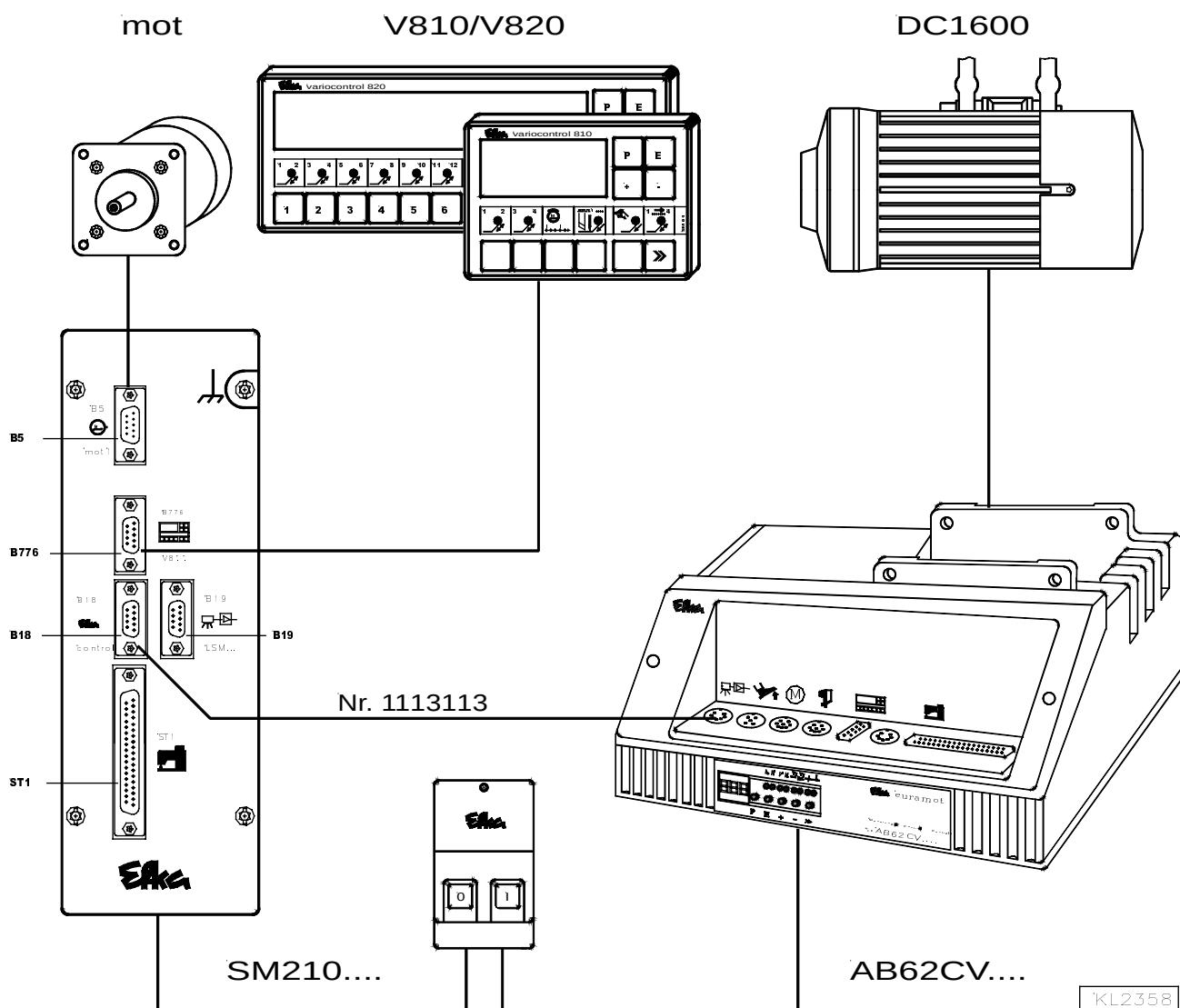
|                                                              |                    |
|--------------------------------------------------------------|--------------------|
| <b>Pannello di comando per l'operatore</b> Variocontrol V810 | - no. ord. 5970153 |
| <b>Pannello di comando per l'operatore</b> Variocontrol V820 | - no. ord. 5970154 |
| <b>Modulo fotocellula a riflessione</b> LSM001A              | - no. ord. 6100028 |
| <b>Interfaccia</b> EFKANET IF232-3 completo                  | - no. ord. 7900071 |

|                                                                                                                                               |                                                                                                                          |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Magnete d'azionamento</b> tipo EM1.. (p.es. per alzapiedino, affrancatura ecc.)                                                            | - per i modelli fornibili consultare il foglio modelli per i magneti d'azionamento                                       |
| <b>Cavo di prolunga</b> per sincronizzatore di posizionamento P5-..., lunghezza ca. 1100 mm, completo di spina ed accoppiamento per spina     | - no. ord. 1112247                                                                                                       |
| <b>Cavo di prolunga</b> per il collegamento del motore, lunghezza ca. 1500 mm                                                                 | - no. ord. 1111857                                                                                                       |
| <b>Cavo di prolunga</b> per il trasduttore di valore esterno, lunghezza ca. 750 mm, completo di spina ed accoppiamento per spina              | - no. ord. 1111845                                                                                                       |
| <b>Cavo di prolunga</b> per il trasduttore di valore esterno, lunghezza ca. 1500 mm, completo di spina ed accoppiamento per spina             | - no. ord. 1111787                                                                                                       |
| <b>Spina a 5 poli</b> con ghiera per il collegamento ad un altro azionamento esterno                                                          | - no. ord. 0501278                                                                                                       |
| <b>Trasduttore di valori esterno</b> tipo EB302 (molla più morbida) con cavo di connessione, lunghezza ca. 250 mm e spina a 5 poli con ghiera | - no. ord. 4170012                                                                                                       |
| <b>Azionamento a pedale</b> tipo FB301 con un pedale per lavoro in piedi con cavo di connessione, lunghezza ca. 1400 mm e spina               | - no. ord. 4170013                                                                                                       |
| <b>Azionamento a pedale</b> tipo FB302 con tre pedali per lavoro in piedi con cavo di connessione, lunghezza ca. 1400 mm e spina              | - no. ord. 4170018                                                                                                       |
| <b>Mozzo d'attacco</b> per sincronizzatore di posizionamento                                                                                  | - no. ord. 0300019                                                                                                       |
| <b>Puleggia</b> 40 mm Ø con protezione dell'entrata e prevenzione della caduta della cinghia (usare cinghia SPZ)                              | - no. ord. 1112223                                                                                                       |
| <b>Puleggia</b> 50 mm Ø con protezione dell'entrata e prevenzione della caduta della cinghia (usare cinghia SPZ)                              | - no. ord. 1112224                                                                                                       |
| <b>Interruttore a ginocchiera</b> tipo KN3 (interruttore a pulsante) con cavo di collegamento, lunghezza ca. 950 mm senza spina               | - no. ord. 5870013                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alle macchine per cucire veloci AISIN AD3XX, AD158, 3310 e macchina a sopraggitto EK1                   | - no. ord. 1112815                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alla BROTHER cl. 737-113, 737-913                                                                       | - no. ord. 1112814                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alle macchine a punto catenella BROTHER cl. FD3 B257                                                    | - no. ord. 1112822                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alla DÜRKOPP ADLER cl. 210 e 270                                                                        | - no. ord. 1112845                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alla GLOBAL cl. CB2803-56                                                                               | - no. ord. 1112866                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alle macchine per cucire veloci JUKI con indice -6                                                      | - no. ord. 1112816                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alle macchine per cucire veloci JUKI con indice -7                                                      | - no. ord. 1113132                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alle macchine per cucire veloci JUKI cl. LU1510-7                                                       | - no. ord. 1113319                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alle macchine KANSAI cl. RX 9803                                                                        | - no. ord. 1113130                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alla PEGASUS cl. W500/UT, W600/UT/MS con o senza infittimento del punto                                 | - no. ord. 1112821                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alle macchine con rientro catenella PEGASUS                                                             | - no. ord. 1113234                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alla PFAFF cl. 563, 953, 1050, 1180                                                                     | - no. ord. 1112841                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alla PFAFF cl. 1425                                                                                     | - no. ord. 1113324                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alla RIMOLDI cl. F27                                                                                    | - no. ord. 1113096                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alla SINGER cl. 211, 212U, 212UTT e 591                                                                 | - no. ord. 1112824                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alle macchine a punto annodato UNION SPECIAL cl. 63900AMZ (in sostituzione dell'US80A)                  | - no. ord. 1112823                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alla UNION SPECIAL cl. 34700 con dispositivo di bloccaggio del punto                                    | - no. ord. 1112844                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alla UNION SPECIAL cl. 34000 e 36200 (in sostituzione dell'US80A)                                       | - no. ord. 1112865                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alla UNION SPECIAL cl. CS100 e FS100                                                                    | - no. ord. 1112905                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alle macchine a punto catenella YAMATO serie VC/VG                                                      | - no. ord. 1113345                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alle macchine con rientro catenella ABT3 YAMATO                                                         | - no. ord. 1112826                                                                                                       |
| <b>Adattatore</b> per il collegamento alle macchine con rientro catenella ABT13, ABT17 YAMATO                                                 | - no. ord. 1113205                                                                                                       |
| <b>Trasformatore per la luce per l'illuminazione del campo di cucitura</b>                                                                    | - indicare per favore la tensione della rete e della lampada per l'illuminazione del campo di cucitura (6,3V oppure 12V) |
| <b>Sina a 7 poli</b> con ghiera (MAS 7100S) in sacchetto di plastica                                                                          | - no. ord. 1110805                                                                                                       |
| Connettore <b>SubminD a 37 poli</b> con carter                                                                                                | - no. ord. 1112900                                                                                                       |
| <b>Spine di contatto singole per SubminD a 37 poli</b> con cavetto, lunghezza 5cm                                                             | - no. ord. 1112899                                                                                                       |



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

Il pannello di comando AB62CV1469 è adatto per il funzionamento con il comando motore passo passo SM210A.....



Il pannello di comando AB62CV.... (B18) è collegato al comando di motore passo passo SM210A.... (B18) tramite l'adattatore no. 1113113.

Se è necessaria una fotocellula per il ciclo di cucitura, dev'essere collegata alla presa B19 del comando motore passo passo. Il segnale della fotocellula viene trasmesso dal SM210A al motore tramite il cavo di connessione.

Per una comunicazione con il comando motore passo passo il parametro 162 sul pannello di comando AB62CV1469 dev'essere regolato su "1".

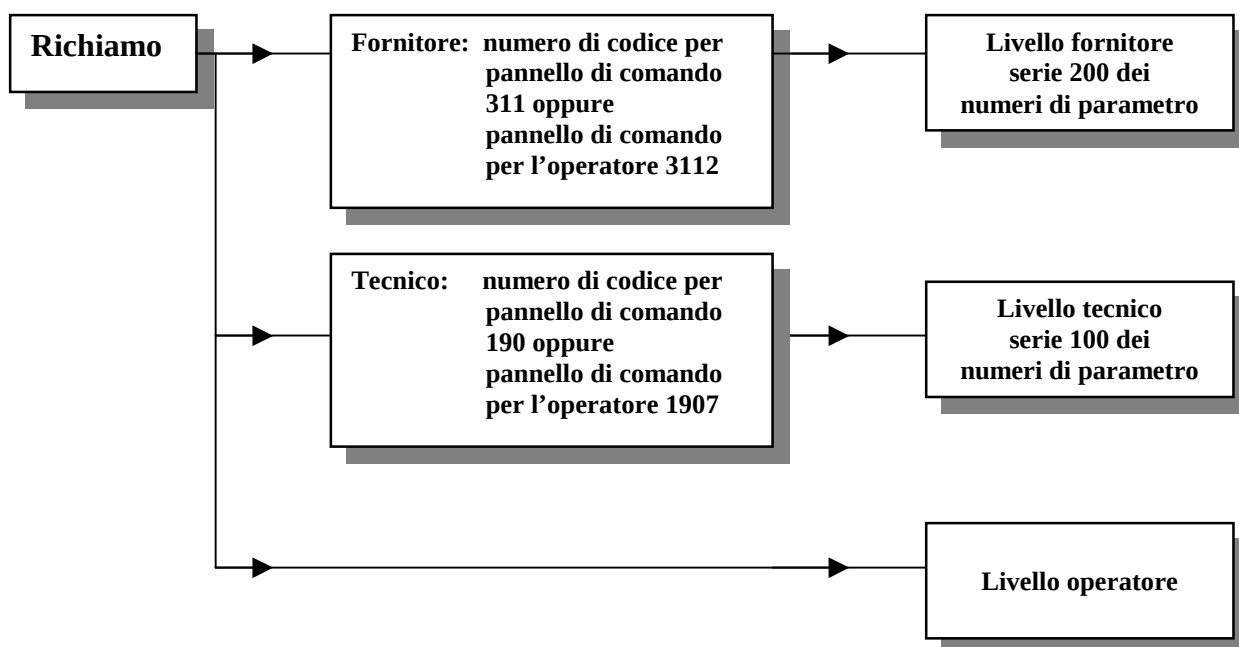
## 5 Utilizzo del pannello di comando senza pannello di comando per l'operatore

### 5.1 Autorizzazione d'accesso per l'impostazione dei comandi

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

**Ripartizione dell'autorizzazione all'accesso:**

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

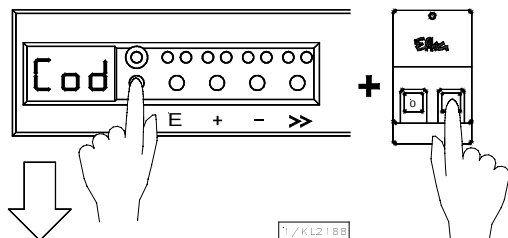


## 5.2 Programmazione del numero di codice

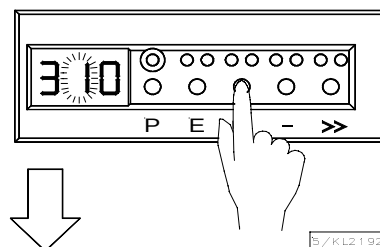
### Nota

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

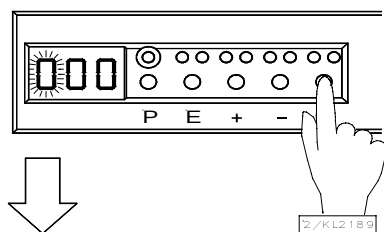
1. Premere il tasto **P** ed inserire la rete



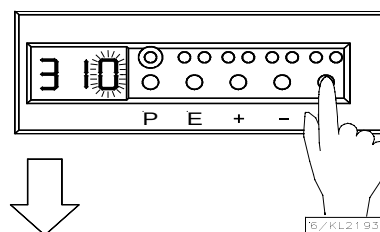
5. Premere il tasto **+** o **-** per selezionare la seconda cifra



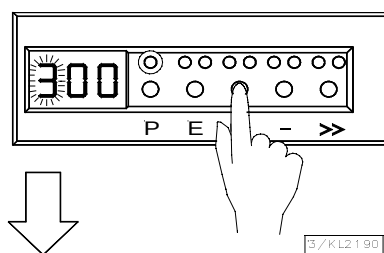
2. Premere il tasto **>>** (la prima cifra lampeggia)



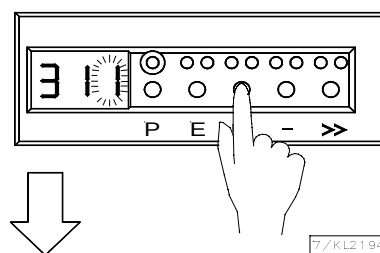
6. Premere il tasto **>>** (la terza cifra lampeggia)



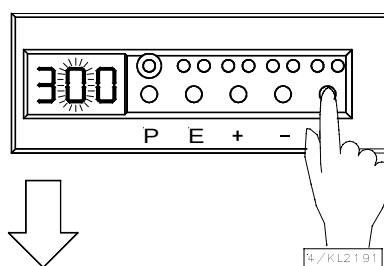
3. Premere il tasto **+** o **-** per selezionare la prima cifra  
Livello tecnico ==> No. di codice 190  
Livello fornitore ==> No. di codice 311



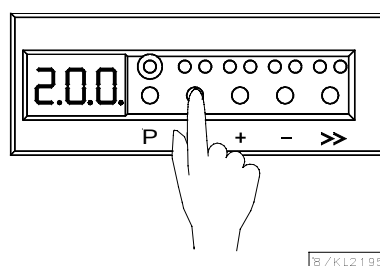
7. Premere il tasto **+** o **-** per selezionare la terza cifra



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



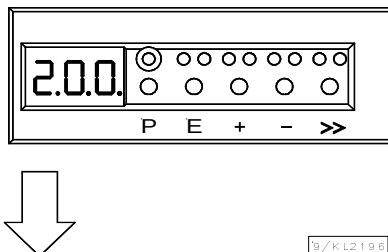
8. Premere il tasto **E**; il numero di parametro è visualizzato. I punti fra le cifre indicano che il numero visualizzato è un parametro.



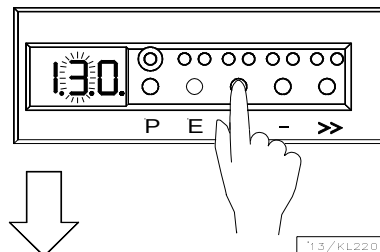
## 5.3 Selezione dei parametri

### 5.3.1 Selezione diretta dei parametri

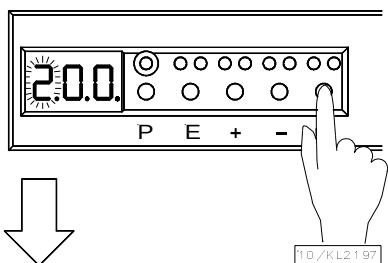
1. Dopo l'impostazione del numero di codice al livello di programmazione



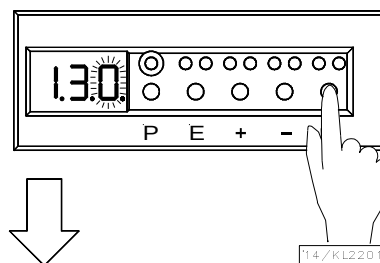
5. Premere il tasto + o - per selezionare la seconda cifra



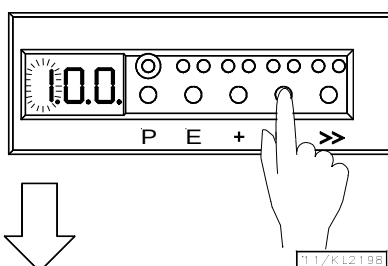
2. Premere il tasto >> (la prima cifra lampeggia)



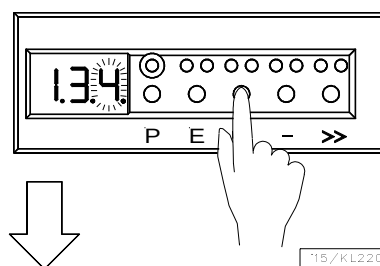
6. Premere il tasto >> (la terza cifra lampeggia)



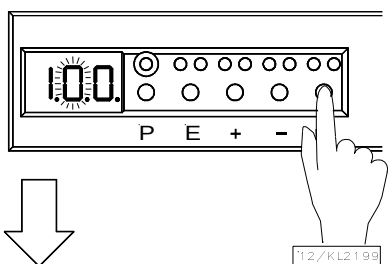
3. Premere il tasto + o - per selezionare la prima cifra



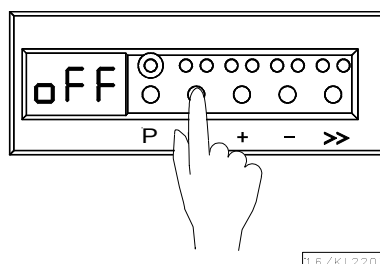
7. Premere il tasto + o - per selezionare la terza cifra



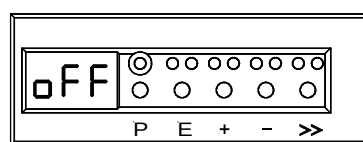
4. Premere il tasto >> (la seconda cifra lampeggia)



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

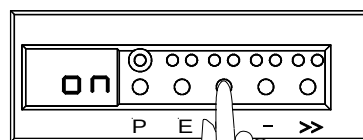


### 5.3.2 Variare il valore dei parametri



17/KL2204

Visualizzazione dopo aver selezionato il valore del parametro

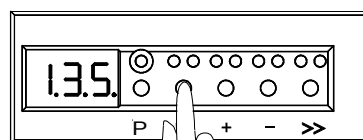


18/KL2205

Variare il valore del parametro mediante il tasto + o -

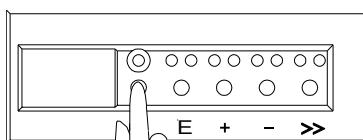
#### Opzione n° 1:

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



19/KL2206

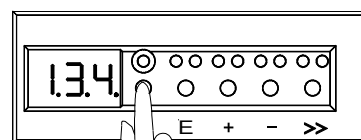
Premere il tasto **P**. La programmazione è terminata. I valori dei parametri variati vengono memorizzati solo iniziando la prossima cucitura!



21/KL2208a

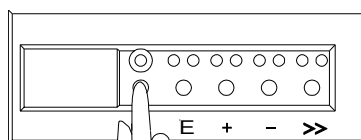
#### Opzione n° 2:

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



20/KL2207

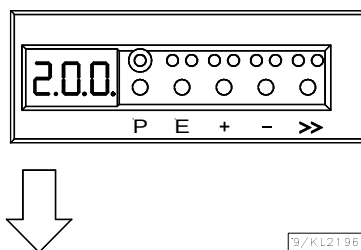
Premere il tasto **P**. La programmazione è terminata. I valori dei parametri variati vengono memorizzati solo iniziando la prossima cucitura!



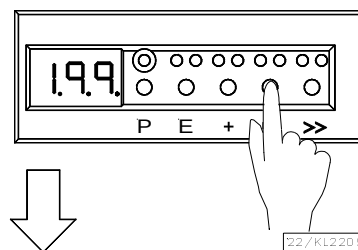
21/KL2208a

### 5.3.3 Selezione dei parametri mediante i tasti +/-

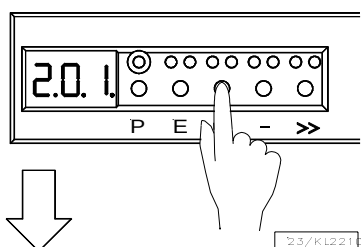
- 1.** Dopo l'impostazione del numero di codice al livello di programmazione.



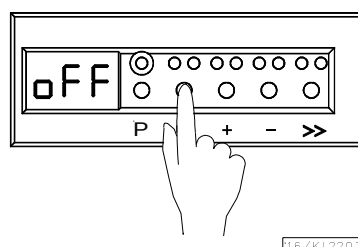
- 3.** Selezionare il parametro precedente mediante il tasto -.



- 2.** Selezionare il prossimo parametro mediante il tasto +.



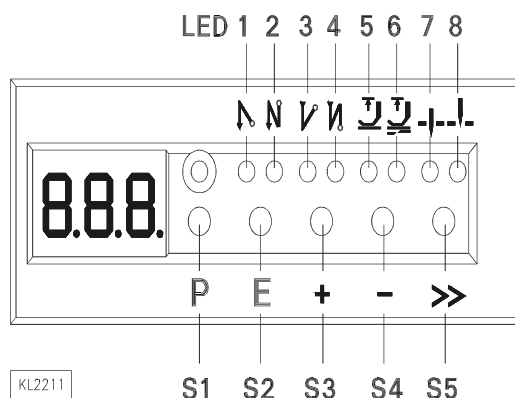
- 4.** Dopo aver premuto il tasto E, il valore del parametro è visualizzato.



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

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

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



## 5.5 Variazione delle funzioni

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

**Tabella:** Coordinazione delle funzioni ai tasti ed ai led

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

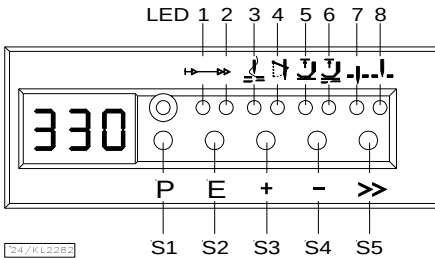
5.6 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima senza pannello di comando per l'operatore

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

Esempio:

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

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



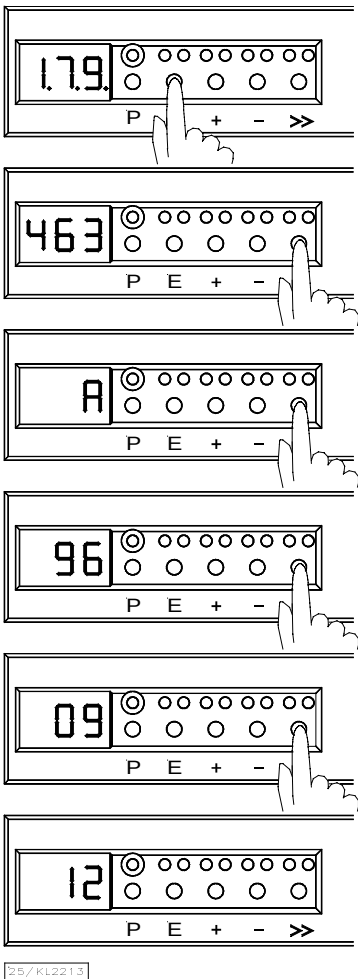
5.7 Identificazione del programma sul pannello di comando

|                                                                                              |            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Funzione <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore                                    | Parametro  |
| Visualizzazione del n° di programma, dell'indice di modificazione e del n° d'identificazione | <b>179</b> |

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.



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

### 6.1 Utilizzo del pannello di comando per l'operatore V810

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

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

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

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

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

**Esempio:** Il CODICE non è stato impostato.

|          |  |                                                                                                                                               |   |                    |
|----------|--|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|--------------------|
|          |  | INSERIRE LA RETE                                                                                                                              | → | <b>A b 6 2 c v</b> |
| <b>P</b> |  | Visualizzazione del 1° parametro al livello per l'operatore                                                                                   | → | <b>F - 0 0 0</b>   |
| <b>+</b> |  | Visualizzazione del 1° parametro al livello per l'operatore. Il prossimo parametro o quello precedente può essere richiamato con i tasti +/-. | → | <b>F - 0 0 1</b>   |
| <b>E</b> |  | Visualizzazione del valore del parametro                                                                                                      | → | <b>0 0 3</b>       |
| <b>+</b> |  | Variare il valore del parametro con i tasti +/-                                                                                               | → | <b>X X X</b>       |
| <b>E</b> |  | Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del prossimo parametro                                                                   | → | <b>F - 0 0 2</b>   |
| <b>+</b> |  | Continuare a premere il tasto + finché non appare il parametro desiderato                                                                     | → | <b>F - 0 0 9</b>   |

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

**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.

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

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

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

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

## 6.2 Utilizzo del pannello di comando per l'operatore V820

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

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

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

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

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

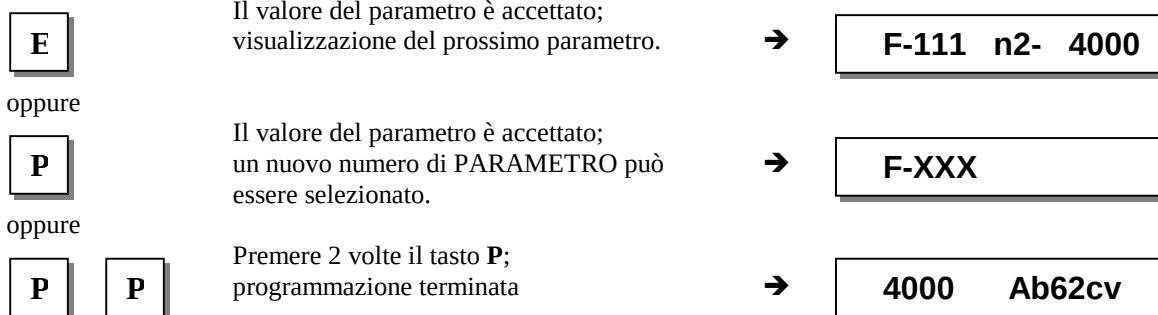
**Esempio:** Il CODICE non è stato impostato.

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

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

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

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



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

### 6.3 Identificazione del programma

| Funzione <b>con</b> pannello di comando per l'operatore                                              | Parametro  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Visualizzazione del numero di programma, dell'indice di modificazione e del numero d'identificazione | <b>179</b> |

**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)

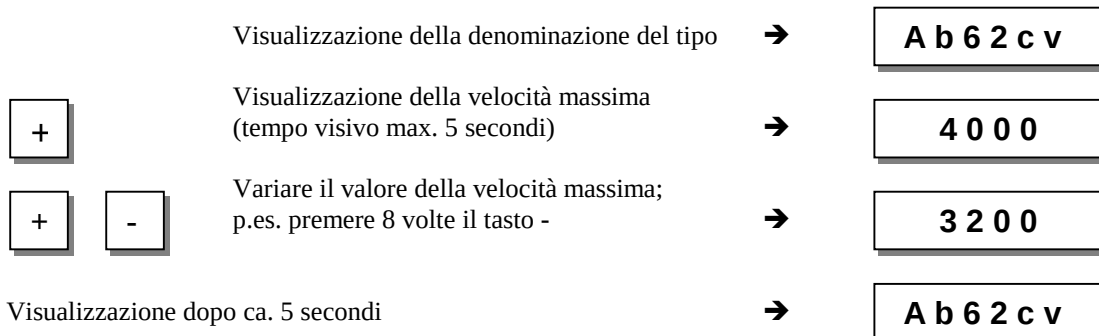
**Esempio visualizzato del parametro 179 sul pannello di comando per l'operatore V820:**

- 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)

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

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

#### 6.4.1 Regolazione sul pannello di comando per l'operatore V810



## 6.4.2 Regolazione sul pannello di comando per l'operatore V820

Valore attuale visualizzato nel modo diretto

Visualizzazione della velocità massima e della denominazione del tipo

→ 4000 Ab62cv



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

→ 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.

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

(Occupazione dei tasti ved. figura ultima pagina)

### Nota

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

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

### 6.5.1 Esempio per HIT

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

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

↓



Visualizzazione dopo rete inserita

→ 4000 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                                                                                                  | → | <b>4000 Ab62cv</b> |
| <b>P</b>                          | Premere il tasto <b>P</b>                                                                                                           | → |                    |
| <b>E</b>                          | Premere il tasto <b>E</b>                                                                                                           | → | <b>c2 002</b>      |
| <b>E</b>                          | Continuare a premere il tasto <b>E</b> finchè non appare l'abbreviazione <b>-F-</b> (affrancatura ornamentale inserita/disinserita) | → | <b>-F- 2</b>       |
| <b>-</b>                          | Premere il tasto <b>-</b> (partenza lenta “softstart” inserita/disinserita)                                                         | → | <b>-F- 1</b>       |
| <b>P</b>                          | Premere il tasto <b>P</b>                                                                                                           | → | <b>4000 Ab62cv</b> |
| <b>L'impostazione è terminata</b> |                                                                                                                                     |   |                    |

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).**

|          |                                                                                                                                    |   |                    |
|----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|--------------------|
| <b>9</b> | Premere lievemente il tasto <b>9</b> .<br>La freccia corrispondente s'illumina (funzione “partenza lenta ‘softstart’” è inserita). | → | <b>SSc 001</b>     |
| <b>+</b> | Premere il tasto <b>+</b> .<br>Aumentare il numero di punti.                                                                       | → | <b>SSc 003</b>     |
|          | Visualizzazione dopo 3 secondi                                                                                                     | → | <b>4000 Ab62cv</b> |

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

|          |                                                                                                                                                   |   |                    |
|----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|--------------------|
| <b>9</b> | Premere il tasto <b>9</b> almeno per 1 sec.<br>La freccia corrispondente si spegne brevemente (funzione “partenza lenta ‘softstart’” è inserita). | → | <b>SSc 001</b>     |
| <b>+</b> | Premere il tasto <b>+</b> .<br>Aumentare il numero di punti.                                                                                      | → | <b>SSc 003</b>     |
|          | Visualizzazione dopo 3 secondi                                                                                                                    | → | <b>4000 Ab62cv</b> |

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

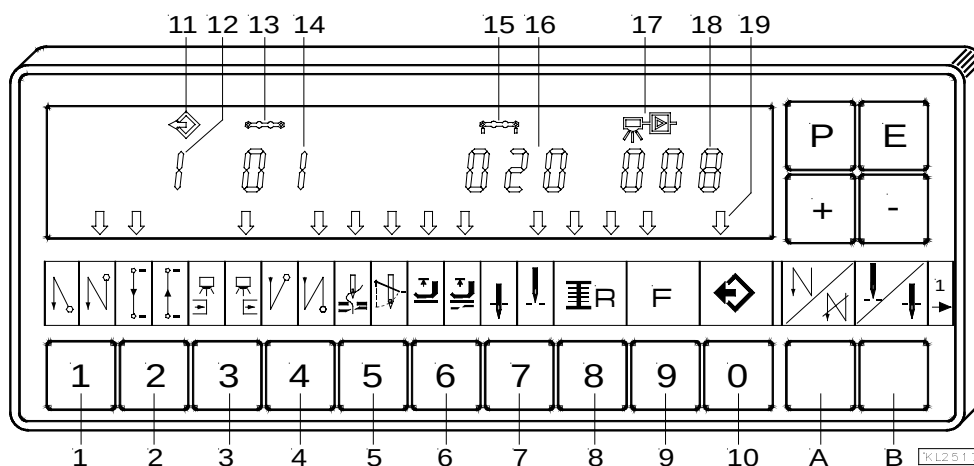
## 6.6 Programmazione della cucitura (TEACH IN)

- 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)<br/>Affrancatura iniziale doppia INSERITA (freccia destra)<br/>Affrancatura iniziale DISINSERITA</p> <p>2 = Cucitura contata in avanti INSERITA (freccia sinistra)<br/>Cucitura contata all'indietro INSERITA (freccia destra)<br/>Cucitura contata DISINSERITA</p> <p>3 = Fotocellula INSERITA / DISINSERITA</p> <p>4 = Affrancatura finale semplice INSERITA (freccia sinistra)<br/>Affrancatura finale doppia INSERITA (freccia destra)<br/>Affrancatura finale DISINSERITA</p> <p>5 = Rasafilo INSERITO (freccia sinistra)<br/>Scartafilo INSERITO (freccia destra)<br/>Rasafilo e scartafilo INSERITI (tutt'e due frecce)<br/>Rasafilo e scartafilo DISINSERITI</p> | <p>6 = Piedino pressore durante la cucitura INSERITO (freccia sinistra)<br/>Piedino pressore dopo la fine della cucitura INSERITO (freccia destra)<br/>Piedino pressore durante la cucitura e dopo la fine della cucitura INSERITO (tutt'e due frecce)<br/>Piedino pressore DISINSERITO</p> <p>7 = Posizione di base bassa (freccia sinistra)<br/>Posizione di base alta (freccia destra)</p> <p>8 = Senza funzione</p> <p>9 = Senza funzione</p> <p>10 = Cuciture programmate TEACH IN INSERITE (freccia sinistra)<br/>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> |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

### 6.6.1 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 →  | <b>P</b> | → | Visualizzatore a cristalli liquidi viene cancellato                                                         | → | <table border="1"><tr><td></td></tr></table>                   |      |       |
|      |          |   |                                                                                                             |   |                                                                |      |       |
| 2 →  | <b>E</b> | → | Visualizzazione d'un parametro nel livello per l'operatore                                                  | → | <table border="1"><tr><td>aaa</td><td>bbb</td></tr></table>    | aaa  | bbb   |
| aaa  | bbb      |   |                                                                                                             |   |                                                                |      |       |
| 3 →  | <b>0</b> | → | La freccia sinistra sopra il tasto 0 lampeggia; entrata nel programma e nella programmazione della cucitura | → | <table border="1"><tr><td>1 01</td><td>- - -</td></tr></table> | 1 01 | - - - |
| 1 01 | - - -    |   |                                                                                                             |   |                                                                |      |       |
| 4 →  | <b>0</b> | → | Visualizzazione del prossimo numero di programma                                                            | → | <table border="1"><tr><td>2 01</td><td>- - -</td></tr></table> | 2 01 | - - - |
| 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.

### 6.6.2 Cucitura con conteggio dei punti

- ↓
- |      |          |   |                                                                                                                                 |   |                                                              |      |     |
|------|----------|---|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|--------------------------------------------------------------|------|-----|
| →    | <b>2</b> | → | Freccia sinistra sopra il tasto 2 s'illumina; inserimento del conteggio dei punti; visualizzazione del numero attuale di punti. | → | <table border="1"><tr><td>2 01</td><td>004</td></tr></table> | 2 01 | 004 |
| 2 01 | 004      |   |                                                                                                                                 |   |                                                              |      |     |

### 6.6.3 Cucitura all'indietro con conteggio dei punti

- ↓
- |      |          |   |                                                                                                                                        |   |                                                              |      |     |
|------|----------|---|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|--------------------------------------------------------------|------|-----|
| →    | <b>2</b> | → | Freccia destra sopra il tasto 2 s'illumina; inserimento della cucitura all'indietro; premendo nuovamente il tasto: cucitura in avanti. | → | <table border="1"><tr><td>2 01</td><td>004</td></tr></table> | 2 01 | 004 |
| 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.

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

### 6.6.4 Conteggio dei punti e/o fotocellula

- ↓
- |      |          |     |                                                                                                       |   |                                                                          |      |     |     |
|------|----------|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|--------------------------------------------------------------------------|------|-----|-----|
| →    | <b>3</b> | →   | Fotocellula coperta/scoperta inserita; visualizzazione del numero attuale dei punti di compensazione. | → | <table border="1"><tr><td>2 01</td><td>004</td><td>007</td></tr></table> | 2 01 | 004 | 007 |
| 2 01 | 004      | 007 |                                                                                                       |   |                                                                          |      |     |     |



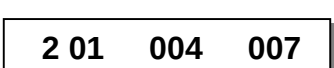
→   Variare il numero dei punti di compensazione

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

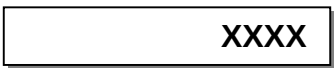
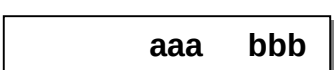
Non si possono programmare parecchi programmi l'uno dopo l'altro senza interrompere. Ogni programma dev'essere terminato tramite il tasto P, altrimenti va perso.

#### Nota

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

### 6.6.5 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.

|     |                                                                                                                                                                                 |   |                                                                                       |
|-----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|---------------------------------------------------------------------------------------|
|     | <b>Visualizzazione prima della programmazione</b>                                                                                                                               | → |  |
| 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; <b>programma 4, cucitura n° 1</b>         | → |  |
|     | ↓                                                                                                                                                                               |   |                                                                                       |
| 7 → |  → La freccia sinistra sopra il tasto 1 è accesa; affrancatura iniziale semplice è inserita. | → |  |

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

### 6.6.6 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

→ **dEL X YY NN**

**X:** Numero di programma  
**YY:** Numero di cuciture di questo programma  
**NN:** Numero totale delle cuciture impostate, se più di 40

→ **P** → Cancellare il programma

→ **dEL X YY NN**

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

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

**6.6.7 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**.

## 7 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

## 8 Regolazione della funzioni di base

### 8.1 Senso di rotazione del motore

|                                                                        |            |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
| Senso di rotazione del motore (drE)                                    | <b>161</b> |

**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.

### 8.2 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<br>ST2/35                                 | VR<br>ST2/34             | M1<br>ST2/37                 | M2<br>ST2/28             | M3<br>ST2/27                | M4<br>ST2/36 | M5<br>ST2/32                     | M6<br>ST2/30 |
| 0                                                           | <b>Punto annodato; p.es.</b><br>Brother (737-113, 737-913)<br>Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1)<br>Pfaff (563, 953, 1050, 1180)<br>Dürkopp Adler (210, 270)                                                                                                            | <b>Funzioni</b><br>1112814<br>1112815<br>1112841<br>1112845                                             | FL<br>FL<br>FL<br>FL                         | VR<br>VR<br>VR<br>VR     | FA1<br>FA1 +<br>FA1<br>FA1 + | FA2<br>FA2<br>FA2<br>FA2 | FW<br>FW<br>FW<br>FW        | FA1+2        | ML                               | MST          |
| 1                                                           | <b>Punto annodato; p.es.</b><br>Singer (591, 211U, 212U)                                                                                                                                                                                                             | <b>Funzioni</b><br>1112824                                                                              | FL<br>FL                                     | VR<br>VR                 |                              | FA<br>FA                 | FW<br>FW                    | FL1<br>FL1   | ML                               | MST          |
| 2                                                           | <b>Punto annodato; p.es.</b><br>Singer (212 UTT)                                                                                                                                                                                                                     | <b>Funzioni</b><br>1112824                                                                              | FL<br>FL                                     | VR<br>VR                 |                              | FA<br>FA                 | FSPL<br>FSPL                | FL1<br>FL1   | ML                               | MST          |
| 3                                                           | <b>Punto annodato; p.es.</b> Dürkopp Adler (467)                                                                                                                                                                                                                     | FL                                                                                                      | VR                                           | FA                       | FSPL                         | FW                       |                             | ML           | MST                              |              |
| 4                                                           | <b>Punto catenella; p.es. Union Special</b><br>(34000 e 36200 in sostituzione dell' US80A)                                                                                                                                                                           | <b>Funzioni</b><br>1112865<br>1112905                                                                   | FL<br>FL<br>FL                               | FA-R<br>FA-R<br>FA-R     | M1<br>M1                     | FA-V<br>FA-V<br>FA-V     | FW<br>FW<br>FW              | STV          | ML<br>ML<br>ML                   |              |
| 5                                                           | <b>Punto catenella; decorso parallelo</b><br>Yamato (serie VC)<br>Yamato (serie VG)<br>Kansai (RX 9803)<br>Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS<br>con o senza infittimento del punto)<br>Brother (FD3-B257)<br>Union Special (34700)<br>Global (CB2803-56)<br>Rimoldi (F27) | <b>Funzioni</b><br>1113345<br>1113345<br>1113130<br>1112821<br>1112822<br>1112844<br>1112866<br>1113096 | FL<br>FL<br>FL<br>FL<br>FL<br>FL<br>FL<br>FL | STV<br>STV<br>STV<br>STV | M1<br>M1<br>FA<br>FA         | M2<br>M2<br>FA<br>FA     | M3<br>M3<br>FW<br>FW<br>FAU | M4           | ML<br>ML<br>ML<br>ML<br>NK<br>ML | MST          |
| 6                                                           | <b>Punto catenella; taglia-nastro/forbici rapide</b>                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                         | FL                                           | STV                      | M1                           | FAO<br>M2                | AH1                         | AH2          | ML                               | MST          |
| 7                                                           | <b>Sopraggitto</b>                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                         | FL                                           | KS                       | M1                           | M2                       | AH                          | FSPL         | ML                               | MST          |
| 8                                                           | <b>Rientro catenella</b><br>Pegasus                                                                                                                                                                                                                                  | <b>Funzioni</b><br>1113234                                                                              | FL                                           |                          | PD≤-1<br>PD≤-1               | PD≥1<br>PD≥1             | PD≥1*                       |              | ML                               | MST          |
| 9                                                           | <b>Rientro catenella</b><br>Yamato (ABT3)<br>Yamato (ABT13, ABT17)                                                                                                                                                                                                   | <b>Funzioni</b><br>1112826<br>1113205                                                                   | FL                                           |                          | PD≤-1<br>PD≤-1<br>PD≤-1      | PD≥1<br>PD≥1<br>PD≥1     | PD≥1*                       |              | ML                               | MST          |
| 10                                                          | <b>Punto annodato; p.es.</b><br>Union Special<br>(63900AMZ in sostituzione dell'US80A)<br>e con macchine a punto annodato Refrey                                                                                                                                     | <b>Funzioni</b><br>1112823                                                                              | FL<br>FL                                     | FA-R<br>FA-R             | FSPL                         | FA-V<br>FA-V             | FW<br>FW                    | VR           | ML<br>ML                         | MST          |
| 13                                                          | <b>Punto annodato; Pfaff (1425)</b>                                                                                                                                                                                                                                  | 1113324                                                                                                 | FL                                           | VR                       | FA                           | FSPL                     | FW                          | L-STL        | ML                               | HP/FF        |
| 14                                                          | <b>Punto annodato; p.es.</b><br>Juki (5550-6)<br>Juki (5550-7)                                                                                                                                                                                                       | <b>Funzioni</b><br>1112816<br>1113132                                                                   | FL<br>FL<br>FL                               | VR<br>VR<br>VR           | FA1+2<br>FA1+2<br>FA1+2      | FA2<br>FA2<br>FZ         | FW<br>FW<br>FW              | FA1          | ML                               | MST          |
| 16                                                          | <b>Sopraggitto; macchina a braccio cilindrico rovesciato</b><br>p.es. Yamato (FD62)                                                                                                                                                                                  |                                                                                                         | FL                                           | KS                       | RB                           | M2                       | AH                          | FSPL         | ML                               | MST          |
| 17                                                          | <b>Punto catenella; Pegasus</b>                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                         | FL                                           | LFA                      |                              | FA                       | STS                         |              | ML                               |              |
| 19                                                          | <b>Punto annodato; Macofrey</b>                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                         | FL                                           | FA-R                     | FSPL                         | FA-V                     | FW                          | VR           | ML                               | MST          |
| 20                                                          | <b>Punto annodato; Juki (LU1510-7)</b>                                                                                                                                                                                                                               | 1113319                                                                                                 | FL                                           | VR                       | FA                           | FSPL                     |                             |              | ML                               | MST          |
| 21                                                          | <b>Punto catenella; Yamato (punti di<br/>sicurezza)</b>                                                                                                                                                                                                              | 1113345                                                                                                 | FL                                           | STS                      | FA                           | STV                      | FW                          |              | ML                               |              |
| 22                                                          | <b>Punto annodato; Brother (B-891)</b>                                                                                                                                                                                                                               | 1113290                                                                                                 | 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≥1  | = Soglie del pedale 1...12                        | PD≤-1   | = Soglie del pedale -1 / -2                          |
| PD=0  | = Soglia del pedale 0                             | PD-2    | = Soglia del pedale -2                               |
| L-STL | = Lampada d'indicazione della lunghezza del punto | DR-UK   | = Inversione del senso di rotazione                  |
| FZ    | = Tirafilo                                        | STS     | = Punti di 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 sopraggitto

- 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
- 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

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

### 8.3 Funzioni dei tasti degli ingressi in1...i10

| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore |                                   |        |       | Parametro |
|------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|--------|-------|-----------|
| Ingresso 1                                                             | funzioni d'ingresso selezionabili | 0...44 | (in1) | 240       |
| Ingresso 2                                                             | "                                 | 0...44 | (in2) | 241       |
| Ingresso 3                                                             | "                                 | 0...44 | (in3) | 242       |
| Ingresso 4                                                             | "                                 | 0...44 | (in4) | 243       |
| Ingresso 5                                                             | "                                 | 0...44 | (in5) | 244       |
| Ingresso 6                                                             | "                                 | 0...44 | (in6) | 245       |
| Ingresso 7                                                             | "                                 | 0...44 | (in7) | 246       |
| Ingresso 8                                                             | "                                 | 0...44 | (in8) | 247       |
| Ingresso 9                                                             | "                                 | 0...44 | (in9) | 248       |
| Ingresso 10                                                            | "                                 | 0...44 | (i10) | 249       |

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

### 8.4 Velocità di posizionamento

| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro       |
|------------------------------------------------------------------------|-----------------|
| Velocità di posizionamento                                             | (n1) <b>110</b> |

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

### 8.5 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)".

## 8.6 Velocità massima

|                                                                        |            |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
| Velocità massima (n2)                                                  | <b>111</b> |

**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.

## 8.7 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!**

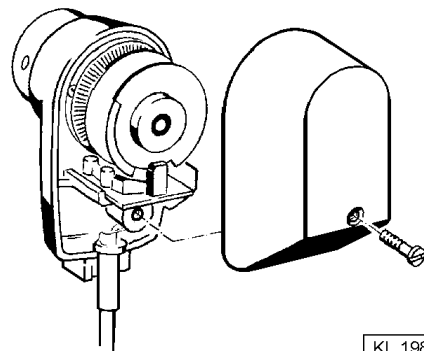
Usare la massima cautela nello spostare i dischi di posizione.

**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 avvitare le viti.



KL 1986A

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:**

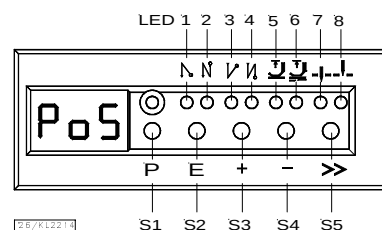
Affinchè il taglio sia effettuato correttamente, le posizioni 1 e 2 non devono mai sovrapporsi.

## 8.8 Visualizzazione delle posizioni dei segnali e d'arresto

| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Visualizzazione delle posizioni 1 e 2 (Sr3)                            | <b>172</b> |

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

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



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

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

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

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

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

## 8.9 Comportamento al frenaggio

| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore                 | Parametro  |
|----------------------------------------------------------------------------------------|------------|
| Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per $\leq 4$ soglie (br1) | <b>207</b> |
| Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per $\geq 5$ soglie (br2) | <b>208</b> |

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

Per tutti i valori di regolazione vale:

Più alto è il valore e maggiore dev'essere la reazione di frenaggio!

## 8.10 Forza della frenatura di tenuta a macchina ferma

|                                                                        |            |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
| Forza della frenatura di tenuta a macchina ferma (brt)                 | <b>153</b> |

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

## 8.11 Comportamento all'avviamento

|                                                                        |            |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
| Fianco dell'avviamento (ALF)                                           | <b>220</b> |

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.

## 8.12 Visualizzazione della velocità effettiva

|                                                                        |            |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
| Visualizzazione della velocità effettiva (nIS)                         | <b>139</b> |

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

### 8.13 Tensione d'alimentazione 5V o 15V

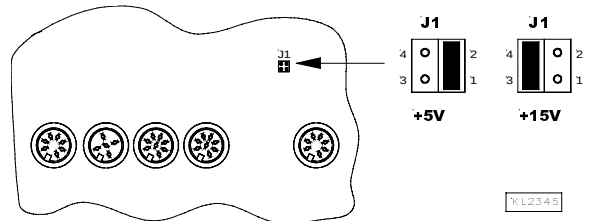


#### ATTENZIONE!

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



## 9 Funzioni con o senza pannello di comando per l'operatore

### 9.1 Primo punto dopo rete inserita

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

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'".

### 9.2 Partenza lenta "softstart"

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

#### 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 <b>con</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro      |
|---------------------------------------------------------|----------------|
| Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita (-F-)   | <b>008 = 1</b> |

#### 9.2.1 Velocità della partenza lenta "softstart"

| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Velocità della partenza lenta "softstart" (n6)                         | <b>115</b> |

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.

#### 9.2.2 Punti della partenza lenta "softstart"

| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Numero di punti della partenza lenta "softstart" (SSc)                 | <b>100</b> |

### 9.3 Alzapiedino

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

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

| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> 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) | <b>023</b> |
| Apritensione con alzapiedino alla fine della cucitura oppure all'arresto intermedio ed alla fine della cucitura (attivo solo nel modo 13) |       | <b>024</b> |
| Ritardo all'inserimento con il pedale in posizione -1                                                                                     | (t2)  | <b>201</b> |
| Ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapiedino"                                                         | (t3)  | <b>202</b> |
| Tempo dell'inserimento completo                                                                                                           | (t4)  | <b>203</b> |
| Durata dell'inserimento con cadenza                                                                                                       | (t5)  | <b>204</b> |
| Ritardo dopo la funzione dello scartafilo fino al sollevamento del piedino pressore                                                       | (t7)  | <b>206</b> |
| Ritardo dopo il taglio dei fili senza scartafilo fino al sollevamento del piedino pressore                                                | (tFL) | <b>211</b> |
| Selezione della funzione "alzapiedino"                                                                                                    | (FLP) | <b>236</b> |

#### 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<br>(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 alzapiedino 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.

## 9.4 Affrancatura iniziale/infittimento iniziale del punto

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

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

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 "alzapiedino"). 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.



### 9.4.1 Velocità n3 ad inizio cucitura

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

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.

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

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

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 -.

### 9.4.3 Correzione dei punti e funzione di velocità libera

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

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.

### 9.4.4 Affrancatura iniziale doppia

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

### 9.4.5 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.

## 9.5 Affrancatura finale/infittimento finale del punto

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

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

### 9.5.1 Velocità n4 alla fine della cucitura

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

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.

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

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

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 -.

### 9.5.3 Correzione dei punti e ultimo punto all'indietro

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

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

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

**Parametro 136 = 0**

Punto di taglio in avanti

**Parametro 136 = 1**

Punto di taglio all'indietro nell'affrancatura finale semplice

**Parametro 136 = 2**

Punto di taglio o di posizionamento alla fine della cucitura sempre all'indietro  
(solamente con il programma 1466)

### 9.5.4 Affrancatura finale doppia/infittimento finale del punto

Il tratto all'indietro/l'infittimento finale del punto è eseguito per un numero di punti regolabile. Dopodiché 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).

### 9.5.5 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.

### 9.5.6 Sincronizzazione dell'affrancatura

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

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.

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

## 9.6 Affrancatura ornamentale iniziale/infittimento del punto

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

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

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

## 9.7 Affrancatura ornamentale finale/infittimento del punto

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

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

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

### Differenze dall'affrancatura finale standard:

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

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

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

## 9.8 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.

## 9.9 Soppressione/riciamo 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/<br>infittimento del punto<br>INSERITO | Affrancatura iniziale/<br>infittimento del punto<br>DISINSERITO | Affrancatura finale/<br>infittimento del punto<br>INSERITO | Affrancatura finale/<br>infittimento del punto<br>DISINSERITO |
|-------------------------------|--------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| Prima dell'inizio<br>cucitura | Nessun'affrancatura/<br>infittimento del punto               | Affrancatura/<br>infittimento del punto                         | ---                                                        | ---                                                           |
| Durante la cucitura           | ---                                                          | ---                                                             | Nessun'affrancatura/<br>infittimento del punto             | Affrancatura/<br>infittimento del punto                       |

Nei casi qui sopra si esegue l'affrancatura doppia.  
Ved. capitolo **Schema di collegamenti** nella lista dei parametri.

## 9.10 Forza di tenuta del magnete del regolatore del punto

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

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) |

## 9.11 Rotazione inversa

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

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’insrimento della rotazione inversa. Poi ruota all’indietro durante un numero regolabile di passi a velocità di posizionamento. 1 passo corrisponde a ca. 3°.

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

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

Durante lo scarico della catenella del crochet alla fine della cucitura vengono automaticamente sopprese 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 posizion 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 1...10 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 "alzapiedino".

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

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

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

### 9.13 Arresto di sicurezza



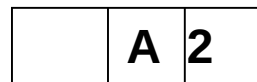
#### ATTENZIONE!

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 <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Riavvio dopo l'arresto di sicurezza (Pdo)                              | <b>234</b> |

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.

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

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

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).

### 9.14.1 Velocità della variazione della corsa dei piedini

|                                                                        |            |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
| Velocità della variazione della corsa dei piedini (n10)                | <b>117</b> |

### 9.14.2 Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini

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

### 9.14.3 Punti della variazione della corsa dei piedini

|                                                                        |            |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
| Numero dei punti della variazione della corsa dei piedini (chP)        | <b>185</b> |

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.

### 9.14.4 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).



### 9.14.5 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).

### 9.15 Limitazione della velocità n9

| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Limitazione della velocità n9 (n9)                                     | <b>122</b> |

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

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

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

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 è 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 è 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).

### 9.17 Disinserimento delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura

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

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.

## 9.18 Dispositivo di controllo del filo della spolina (solamente con il programma 1466)

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

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 e l'uscita M11 viene inserita. 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, la segnalazione "A7" e l'uscita M11 sul pannello di comando vengono disinserite dopo il taglio.

## 9.19 Taglio dei fili

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

|                                                         |         |
|---------------------------------------------------------|---------|
| Funzione <b>con</b> 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.

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

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

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.

### 9.19.2 Velocità di taglio

| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore |      | Parametro  |
|------------------------------------------------------------------------|------|------------|
| Velocità di taglio                                                     | (n7) | <b>116</b> |

### 9.19.3 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.

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

**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)".**

### 9.20 Funzioni per macchine a punti di sicurezza (modo 21)

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

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".

## 9.21 Funzioni per macchine a sopraggitto (modo 7)

### 9.21.1 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 <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore |              | Pannello di comando |
|-----------------------------------------------------------|--------------|---------------------|
| <b>Aspiracatenella</b> ad inizio cucitura INSERITA        | led 1 acceso | Tasto S2            |
| <b>Aspiracatenella</b> alla fine della cucitura INSERITA  | led 2 acceso |                     |

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

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

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 parire 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.

### 9.21.2 Conteggi iniziali e finali

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

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)

### 9.22 Funzione del segnale d'uscita M8

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

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 sopraggitto (parametro 290 = 16 e parametro 232 = 1).

### 9.23 Funzione del segnale d'uscita M11

| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Funzioni del segnale M11 (m11)                                         | <b>297</b> |

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.

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

#### 9.24.1 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 <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
| <b>Taglia-nastro</b> alla fine della cucitura INSERITO/DISINSERITO     | <b>014</b> |

### Uscita e tempi per il taglia-nastro

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

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

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

## 9.24.2 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 <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore                                     | Pannello di comando |
| <b>Taglia-nastro/forbici rapide</b> ad inizio cucitura INSERITO                               | led 3 acceso        |
| <b>Taglia-nastro/forbici rapide</b> alla fine della cucitura INSERITO                         | led 4 acceso        |
| <b>Taglia-nastro/forbici rapide</b> ad inizio cucitura e alla fine della cucitura INSERITO    | led 3 e 4 accesi    |
| <b>Taglia-nastro/forbici rapide</b> ad inizio cucitura e alla fine della cucitura DISINSERITO | led 3 e 4 spenti    |

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

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

### Uscita e tempi per il taglia-nastro

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

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

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

## 9.24.3 Funzioni per il modo 16

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

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

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

**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.

**9.25 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.

**9.26 Cucitura con conteggio dei punti**

| Funzione <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
|-----------------------------------------------------------|------------|
| Conteggio dei punti inserito/disinserito                  | <b>015</b> |

| Funzione <b>con</b> pannello di comando per l'operatore | V820    |
|---------------------------------------------------------|---------|
| Conteggio dei punti inserito/disinserito                | Tasto 2 |

**9.26.1 Punti per il conteggio dei punti**

| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Numero di punti per una cucitura con conteggio dei punti (Stc)         | <b>007</b> |



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 -.

### 9.26.2 Velocità del conteggio dei punti

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

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.

### 9.26.3 Cucitura con conteggio dei punti con fotocellula inserita

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

| Funzione <b>con</b> 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.

### 9.27 Cucitura libera e cucitura con fotocellula

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

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.

## 9.28 Fotocellula

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

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

### 9.28.1 Velocità dopo riconoscimento per fotocellula

| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Velocità dopo riconoscimento per fotocellula (n5)                      | <b>114</b> |

### 9.28.2 Funzioni generali della fotocellula

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

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

### 9.28.3 Fotocellula a riflessione LS001A

#### Programmazione della sensibilità:

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

- Potenziometro direttamente sul modulo fotocellula

#### Allineamento meccanico:

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

### 9.28.4 Controllo della fotocellula

| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
|------------------------------------------------------------------------|------------|
| Punti per il controllo della fotocellula (LSc)                         | <b>195</b> |

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.

### 9.28.5 Avvio automatico controllato dalla fotocellula

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

Questa funzione permette l'inizio automatico della cucitura appena la fotocellula ebbe riconosciuto l'inserzione 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.

### 9.28.6 Filtro della fotocellula per la maglieria

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

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

- 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 maglieria passando dalla fotocellula scoperta → coperta, se il parametro 131 = OFF  
Rilevamento della maglieria passando dalla fotocellula coperta → scoperta, se il parametro 131 = ON

### 9.28.7 Variazioni funzionali dell'ingresso per la fotocellula

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

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...44**      **Tutte le altre funzioni sono identiche con quelle descritte per il parametro 240 qui sotto.**

### 9.29 Funzioni di commutazione degli ingressi in1...i10

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

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:**

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

|               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|---------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 240 = 21      | <b>Senza funzione</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| 240 = 22      | <b>Limitazione della velocità n11 (flip-flop 2):</b> 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      | <b>Limitazione della velocità n9</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| 240 = 24      | <b>Ago si muove dalla posizione 1 alla posizione 2:</b> Dopo il 1° azionamento: marcia dalla posizione 1 alla posizione 2 ed alzapiedino susseguente. Se l'ago non è in posizione 1, l'avvio è bloccato per motivi di sicurezza ed il piedino pressore viene immediatamente sollevato. Dopo il 2° azionamento il piedino pressore viene abbassato e la marcia di nuovo liberata. |
| 240 = 25      | <b>Limitazione della velocità con potenziometro esterno:</b> Premendo il tasto, la limitazione esterna della velocità viene attivata. Il parametro 126 dev'essere regolato su "2".                                                                                                                                                                                               |
| 240 = 26      | <b>Senza funzione</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| 240 = 27      | <b>Scarico della catenella del crochet:</b> Premendo il tasto, viene eseguita la funzione "scarico della catenella del crochet" senza utilizzare il pedale.                                                                                                                                                                                                                      |
| 240 = 28      | <b>Fotocellula esterna:</b> 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      | <b>Segnale "orlatore" disinserito:</b> Ved. parametro 296.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| 240 = 30      | <b>Variazione della corsa dei piedini:</b> Premendo il tasto, viene inserita la variazione della corsa dei piedini a condizione che sia inserito il piedino pressore.                                                                                                                                                                                                            |
| 240 = 31      | <b>Funzione "limitazione della velocità bit0":</b> Premendo il tasto "bit 0", viene attivata velocità n11. Premendo simultaneamente i tasti "bit0" e "bit1", viene attivata la velocità n9.                                                                                                                                                                                      |
| 240 = 32      | <b>Funzione "limitazione della velocità bit1":</b> Premendo il tasto "bit 1", viene attivata velocità n10. Premendo simultaneamente i tasti "bit0" e "bit1", viene attivata la velocità n9.                                                                                                                                                                                      |
| 240 = 33      | <b>Velocità n9:</b> Sotto questa velocità il funzionamento può essere controllato con il pedale.                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 240 = 34      | <b>Velocità automatica n9:</b> La velocità può essere interrotta con il pedale in posizione 0.                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| 240 = 35      | <b>Velocità automatica n9:</b> La velocità può essere sospesa con il pedale in posizione -2.                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| 240 = 36      | <b>Velocità automatica n9:</b> Il pedale non influisce.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| 240 = 37...42 | <b>Senza funzione</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| 240 = 43      | <b>Ago in alto con alzapiedino susseguente con pedale in pos. 0</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| 240 = 44      | <b>Fine della cucitura come con pedale in pos. -2 (solamente con il programma 1466!)</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                         |

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

### 9.30 Antirimbalzo del software per tutte le entrate (solamente con il programma 1466)

| Funzioni                                                                  | Parametro  |
|---------------------------------------------------------------------------|------------|
| Antirimbalzo del software per tutte le entrate inserito/disinserito (EnP) | <b>238</b> |

**Parametro 238 = 0** Senza antirimbalzo

**Parametro 238 = 1** Con antirimbalzo

### 9.31 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)  | <b>293</b> |
| Selezione della funzione d'ingresso sul tasto (B) "F21" sul pannello di comando per l'operatore V810/V820 (tF2) | <b>294</b> |

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 prerogolato.
- 293/294 = 16** **Affrancatura intermedia:** Premendo il tasto, l'affrancatura viene inserita in qualsiasi momento della cucitura ed a motore fermo.
- 293/294 = 17** **Soppressione/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**

### 9.32 Limitazione della velocità mediante potenziometro esterno

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

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.

### 9.33 Segnale “macchina in marcia”

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

**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.

### 9.34 Funzione “segnalazione d'errore A1” inserita/disinserita

| Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore |       | Parametro  |
|------------------------------------------------------------------------|-------|------------|
| Segnalazione d'errore A1 inserito/disinserito                          | (PA1) | <b>233</b> |

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. Dopodiché funzione normale (p. es. con macchine automatiche).

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

### 9.35 Uscita di segnale posizione 1

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

### 9.36 Uscita di segnale posizione 2

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

### 9.37 Uscita di segnale 120 impulsi per rotazione

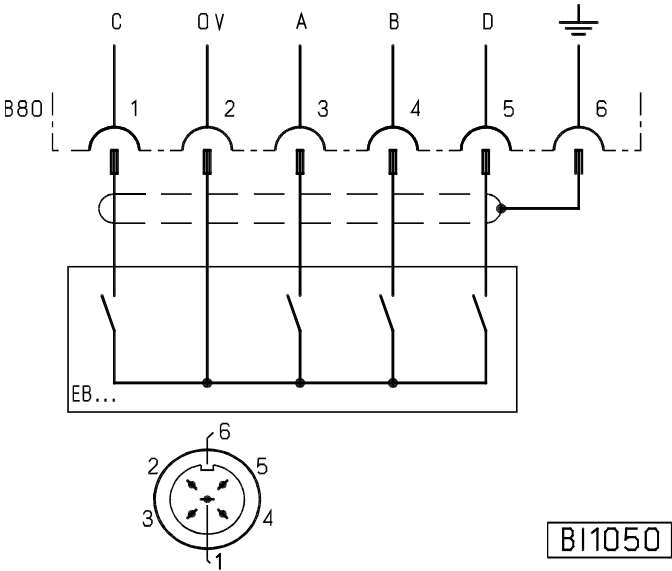
- Uscita di transistor con collettore aperto
- Segnale ogni volta che viene rilevata una fessura del generatore del posizionatore
- 120 impulsi per rotazione del volantino
- Indipendente dalla cucitura, quindi anche girando manualmente il volantino
- Adatta p.es. per il collegamento di un contatore
-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

9.38 Trasduttore di valori

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

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 <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
| Funzioni del pedale selezionabili (-Pd)                                | <b>019</b> |

- 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 <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
| Graduazione delle soglie del pedale (nSt)                              | <b>119</b> |

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



### 9.39 Segnale acustico

|                                                         |            |
|---------------------------------------------------------|------------|
| Funzione <b>con</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
| Segnale acustico inserito/disinserito (AkS)             | <b>127</b> |

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.

### 9.40 Reset generale

|                                                        |
|--------------------------------------------------------|
| <b>Ripristino dei valori prestabiliti in fabbrica.</b> |
|--------------------------------------------------------|

- 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.

## 10 Test dei segnali

|                                                         |            |
|---------------------------------------------------------|------------|
| Funzione <b>con</b> pannello di comando per l'operatore | Parametro  |
| Test degli ingressi e delle uscite (Sr4)                | <b>173</b> |

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

### 10.1 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      |
|-----------------|---------------------------------|
| <b>ON/OFF</b>   | Test degli ingressi             |
| <b>01</b>       | Affrancatura sulla presa ST2/34 |
| <b>02</b>       | Alzapiedino sulla presa ST2/35  |
| <b>03</b>       | Uscita M1 sulla presa ST2/37    |
| <b>04</b>       | Uscita M3 sulla presa ST2/27    |
| <b>05</b>       | Uscita M2 sulla presa ST2/28    |
| <b>06</b>       | Uscita M4 sulla presa ST2/36    |
| <b>07</b>       | Uscita M5 sulla presa ST2/32    |
| <b>08</b>       | Uscita M11 sulla presa ST2/31   |
| <b>09</b>       | Uscita M6 sulla presa ST2/30    |
| <b>10</b>       | Uscita M9 sulla presa ST2/25    |
| <b>11</b>       | Uscita M8 sulla presa ST2/24    |
| <b>12</b>       | Uscita M7 sulla presa ST2/23    |
| <b>13</b>       | 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!

## 11 Visualizzazione degli errori

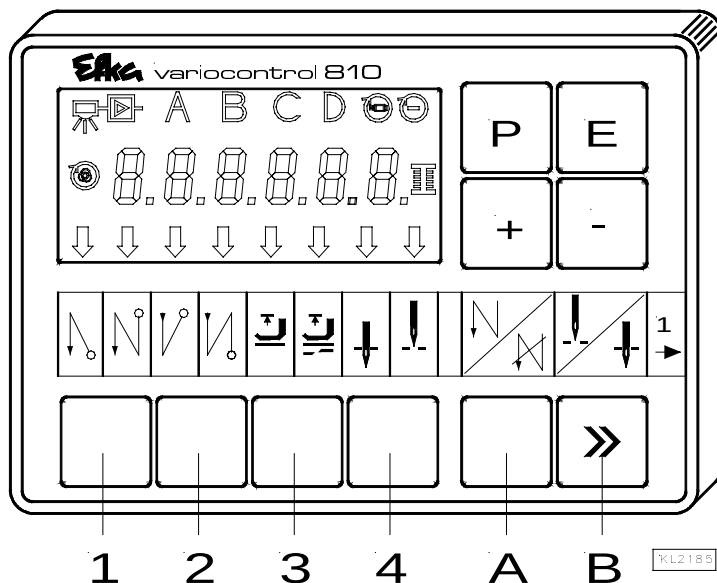
| Informazioni generali   |                                                |                                                |                                                           |
|-------------------------|------------------------------------------------|------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| 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           |

| Programmare 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, posizionario 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 posizionario. |
| 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                                                 |

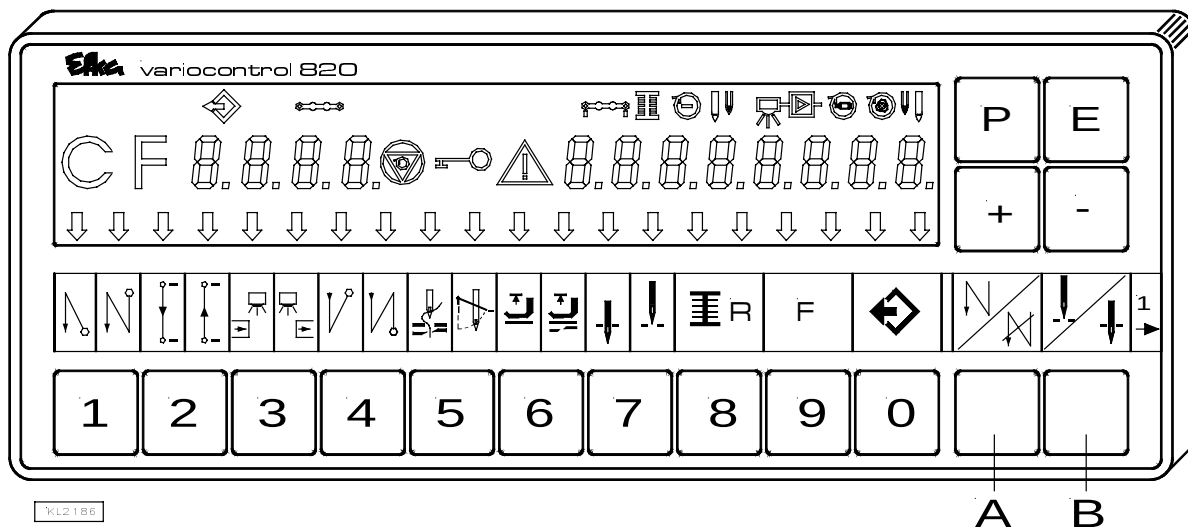
## 12 Elementi di comando del pannello di comando per l'operatore V810



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<br>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)                               |



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



---

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



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



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