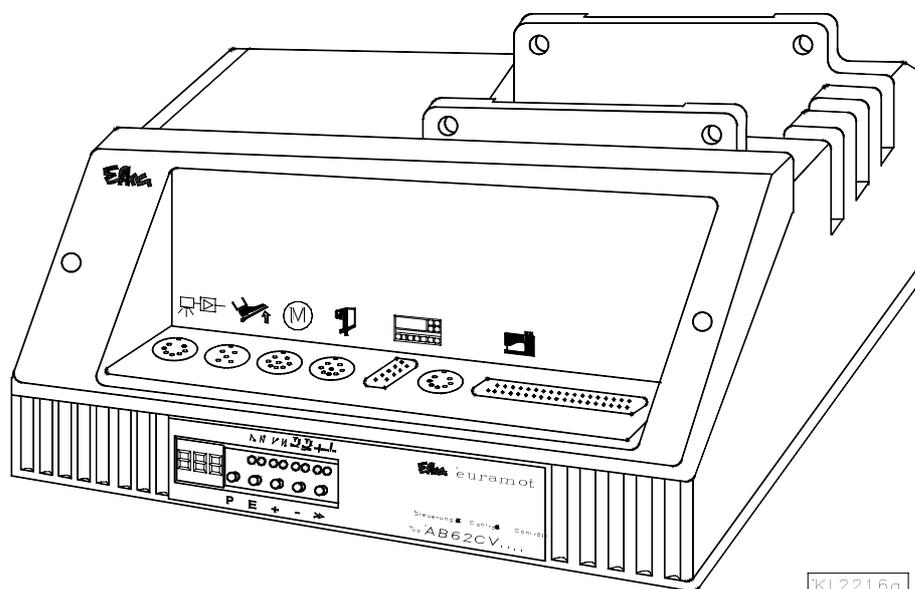


# **EFKA** euramot

**PANNELLO DI COMANDO**

**AB62CV1466**

**AB62CV1469**



## **LISTA DEI PARAMETRI**

**SCHEMA DI COLLEGAMENTI  
DIAGRAMMI DELLE FUNZIONI**

**No. 404307**

**italiano**

---

<b>CONTENUTO</b>	<b>Pagina</b>
<b>1 Tabella degli adattatori</b>	<b>5</b>
<b>2 Messa in funzione</b>	<b>6</b>
<b>3 Elementi di comando ed innesti a spina</b>	<b>7</b>
3.1 Posizione degli elementi di comando, display ed innesti a spina	7
3.2 Schema di collegamenti	8
<b>4 Schema di collegamenti di un comando motore passo passo SM210A</b>	<b>11</b>
4.1 Adattatori	12
<b>5 Diagrammi delle funzioni</b>	<b>28</b>
<b>6 Lista dei parametri</b>	<b>53</b>
6.1 Valori preregolati dipendenti dal modo	53
6.2 Livello per l'operatore	55
6.3 Livello per il tecnico	57
6.4 Livello per il fornitore	62
<b>7 Visualizzazione d'errori</b>	<b>69</b>
<b>8 Strisce da inserire per pannello di comando per l'operatore V810/V820</b>	<b>70</b>



## Spiegazione delle abbreviazioni pagina precedente e del capitolo “Diagrammi delle funzioni“

### Uscite:

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	= Apretensione	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 de sicurezza
LFA	= Rasafilo per il filo di copertura o di rinforzo		

## 2 Messa in funzione

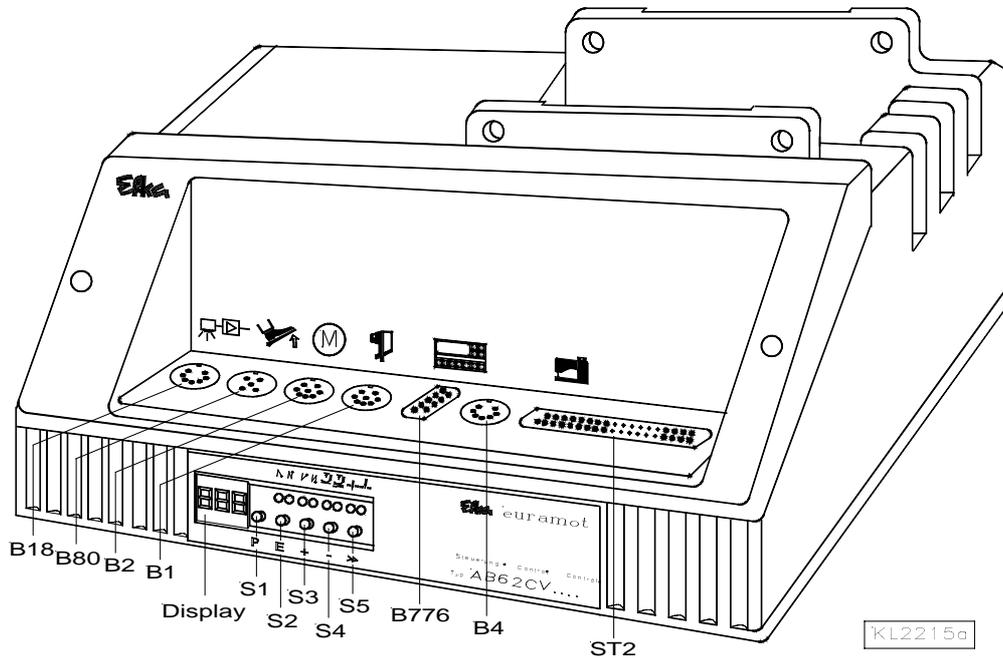
Prima della messa in funzione bisogna assicurare, verificare e/o regolare:

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

Per ulteriori informazioni consultare le istruzioni per l'uso!

### 3 Elementi di comando ed innesti a spina

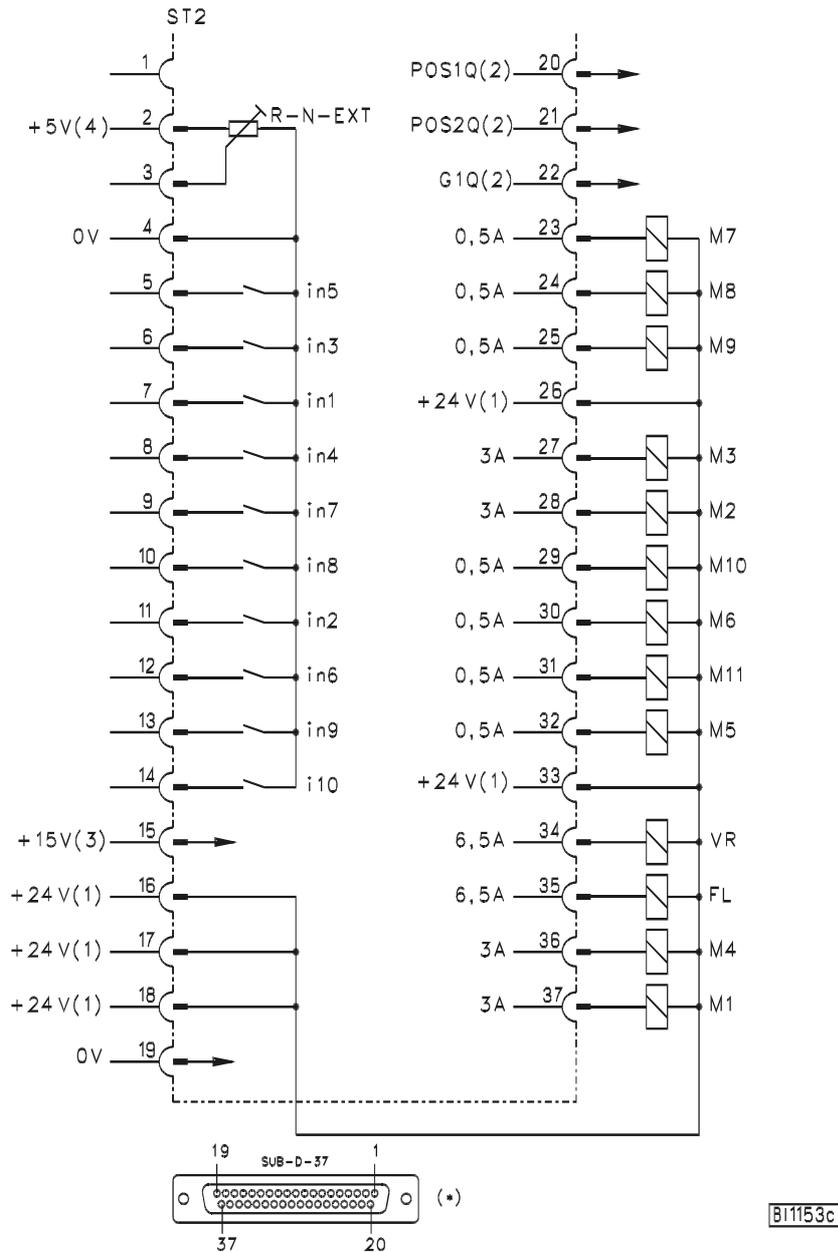
#### 3.1 Posizione degli elementi di comando, display ed innesti a spina



<b>S1 Tasto P</b>	Richiamo o fine del modo di programmazione
<b>S2 Tasto E</b>	Affrancatura iniziale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA Tasto per impostare variazioni nel modo di programmazione
<b>S3 Tasto +</b>	Affrancatura finale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA Aumento del valore visualizzato nel modo di programmazione
<b>S4 Tasto -</b>	Sollevamento automatico del piedino pressore in caso di arresto durante la cucitura INSERITO/DISINSERITO Sollevamento automatico del piedino pressore dopo il taglio INSERITO/DISINSERITO
<b>S5 Tasto &gt;&gt;</b>	Diminuzione del valore visualizzato nel modo di programmazione Posizione di base 1 o 2 Tasto delle maiuscole nel modo di programmazione
<b>Display</b>	Indicazione di 3 cifre
<b>B1</b>	Collegamento del posizionatore
<b>B2</b>	Collegamento del trasduttore di commutazione per il motore a corrente continua
<b>B4</b>	Ingressi per tasti
<b>B18</b>	Collegamento del modulo fotocellula
<b>B80</b>	Collegamento del trasduttore di valori
<b>B776</b>	Collegamento del pannello di comando per l'operatore <b>Variocontrol V810/V820</b>
<b>ST2</b>	Ingressi ed uscite per magneti, valvole elettromagnetiche, display, tasti ed interruttori

### 3.2 Schema di collegamenti

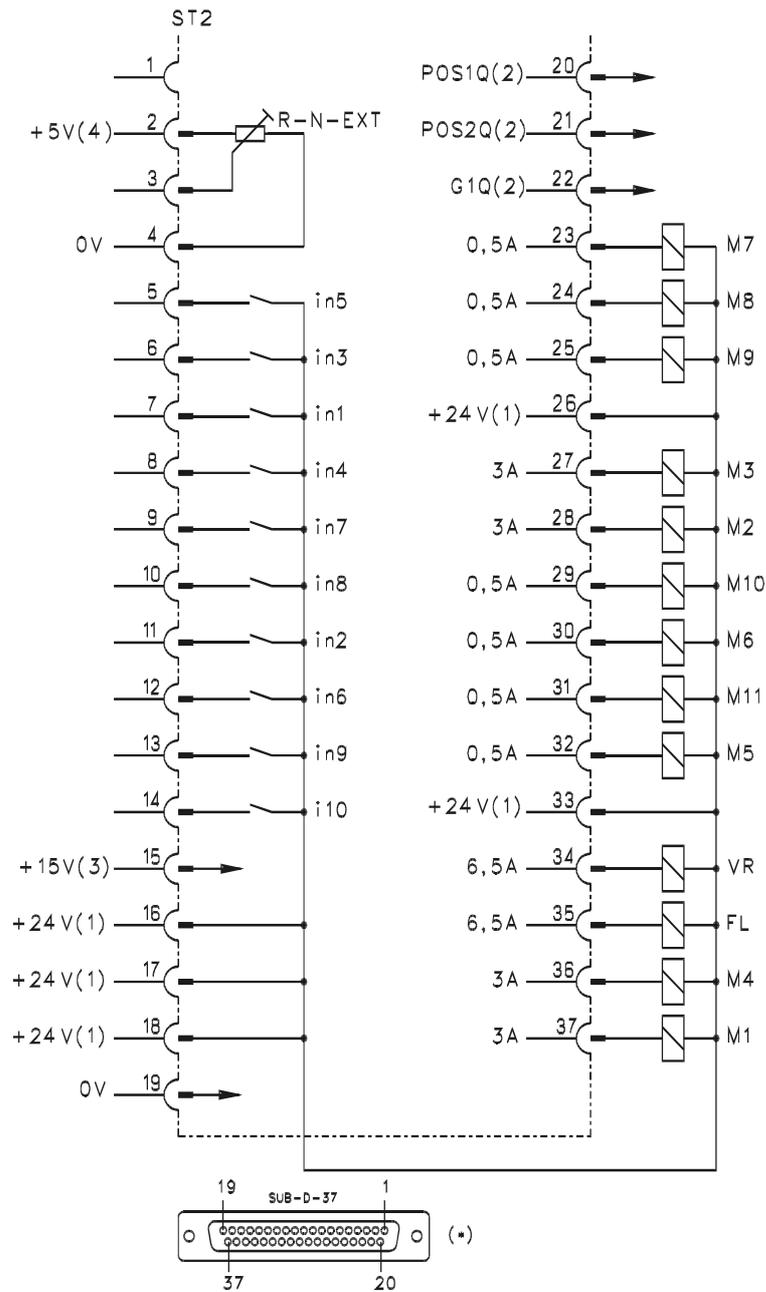
#### Ingressi commutati a 0V



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

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

## ingressi commutati a +24V

**ATTENZIONE!**

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

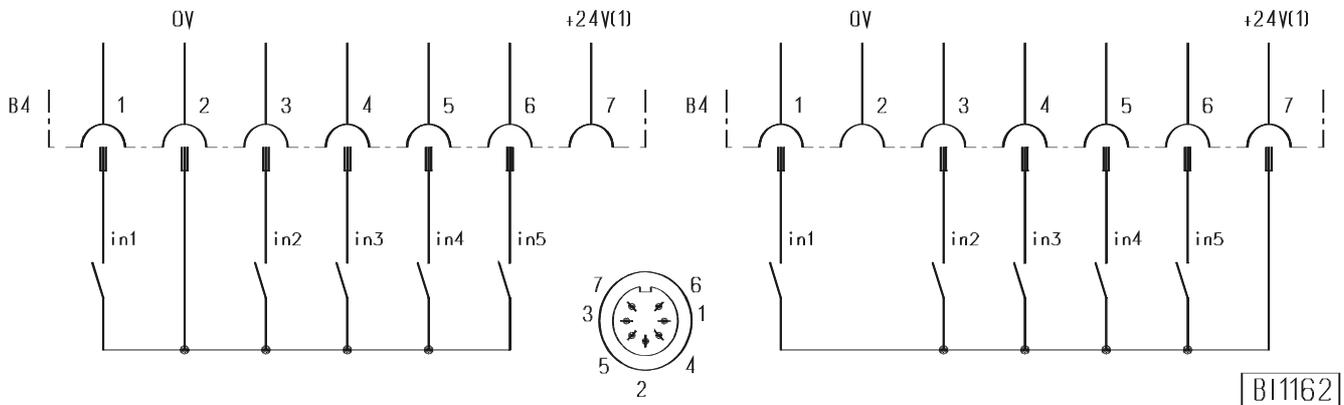
- 1) Tensione normale 24V, tensione a vuoto max. 36V
- 2) Uscita di transistor con collettore aperto max. 40V, 10mA
- 3) Tensione normale 15V,  $I_{max} = 30mA$
- 4) Tensione normale 5V,  $I_{max} = 20mA$
- \*) Visione: lato d'equipaggiamento della presa o lato di saldatura della spina



**ATTENZIONE!**  
 Differenze dal pannello di comando AB62CV1463! L'ingresso in6 sulla presa B4/7 è stato tolto; invece è stata collegata la tensione d'alimentazione +24V!

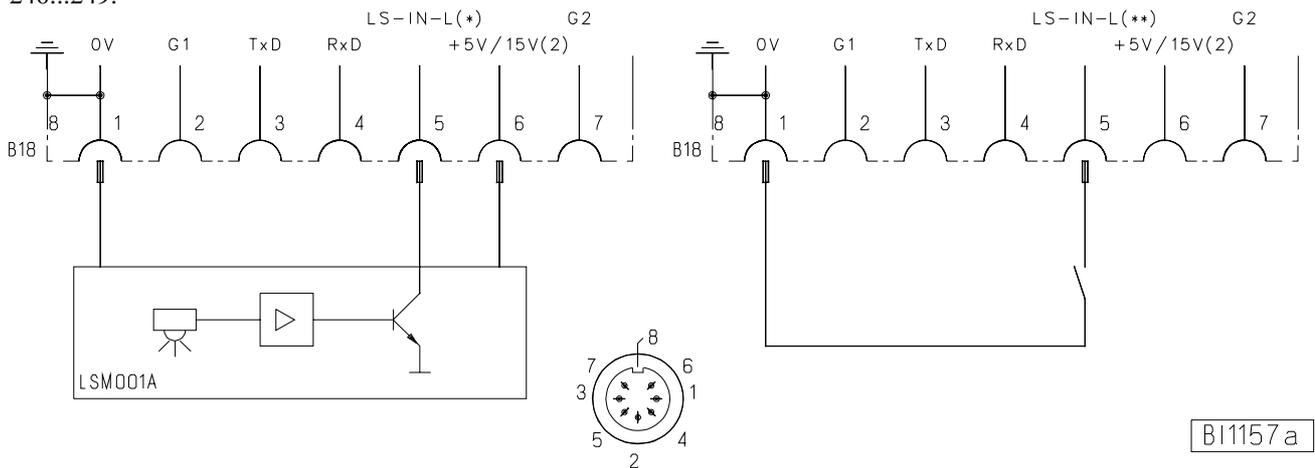
**Ingressi commutati a 0V**

**Ingressi commutati a +24V**



in1 = Ingresso 1 / in2 = Ingresso 2 / in3 = Ingresso 3 / in4 = Ingresso 4 / in5 = Ingresso 5

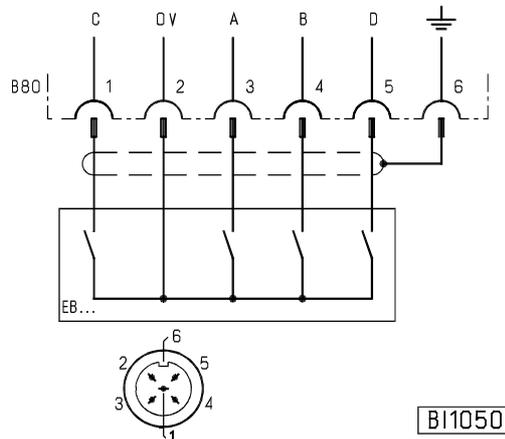
Le funzioni di tasto per tutti gli ingressi in1...i10 delle prese ST2 e B4 possono essere selezionate mediante i parametri 240...249.



LSM001A - Modulo fotocellula a riflessione

\* - Parametro 239 = 0 → Comando fotocellula è selezionato (riconosciuto se commutato a 0V)

\*\* - Parametro 239 = >0 → Diverse funzioni d'ingresso sono possibili sulla presa B18/5



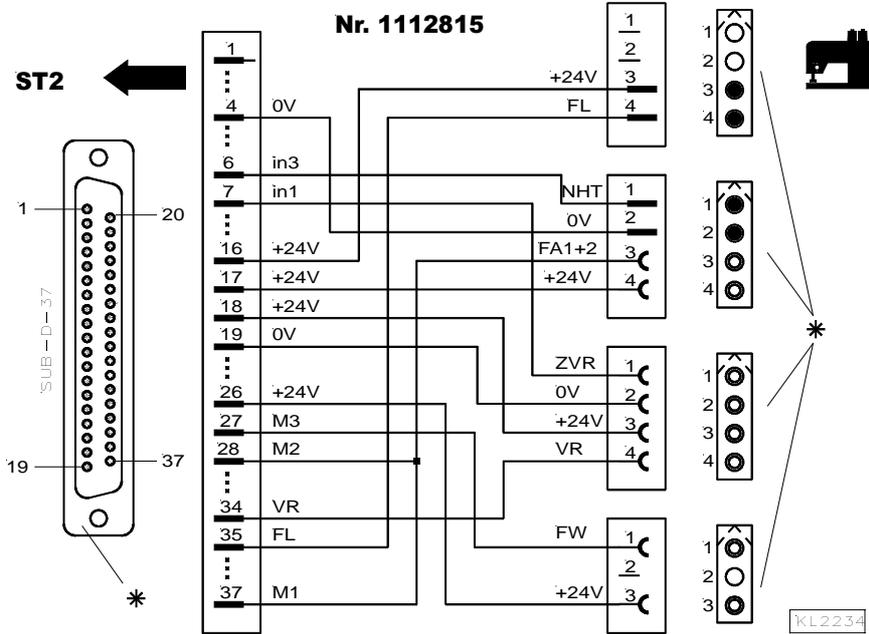
- 1) Tensione normale 24V, tensione a vuoto max. 36V
- 2) Tensione normale +5V, 100mA (può essere cambiata a +15V, 100mA)



4.1 Adattatori

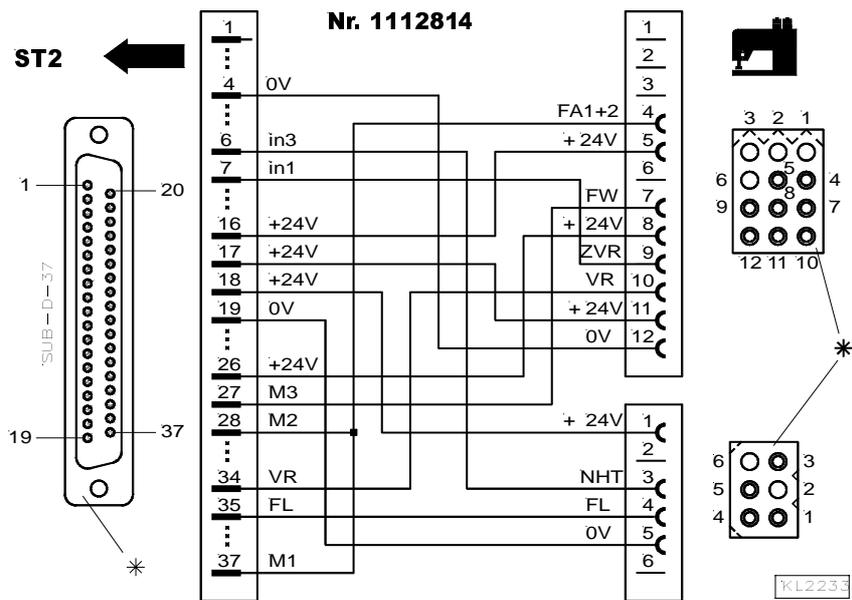
Adattatore per AISIN classi AD3XX, AD158, 3310 ed EK1

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



Adattatore per BROTHER classi 737-113 e 737-913

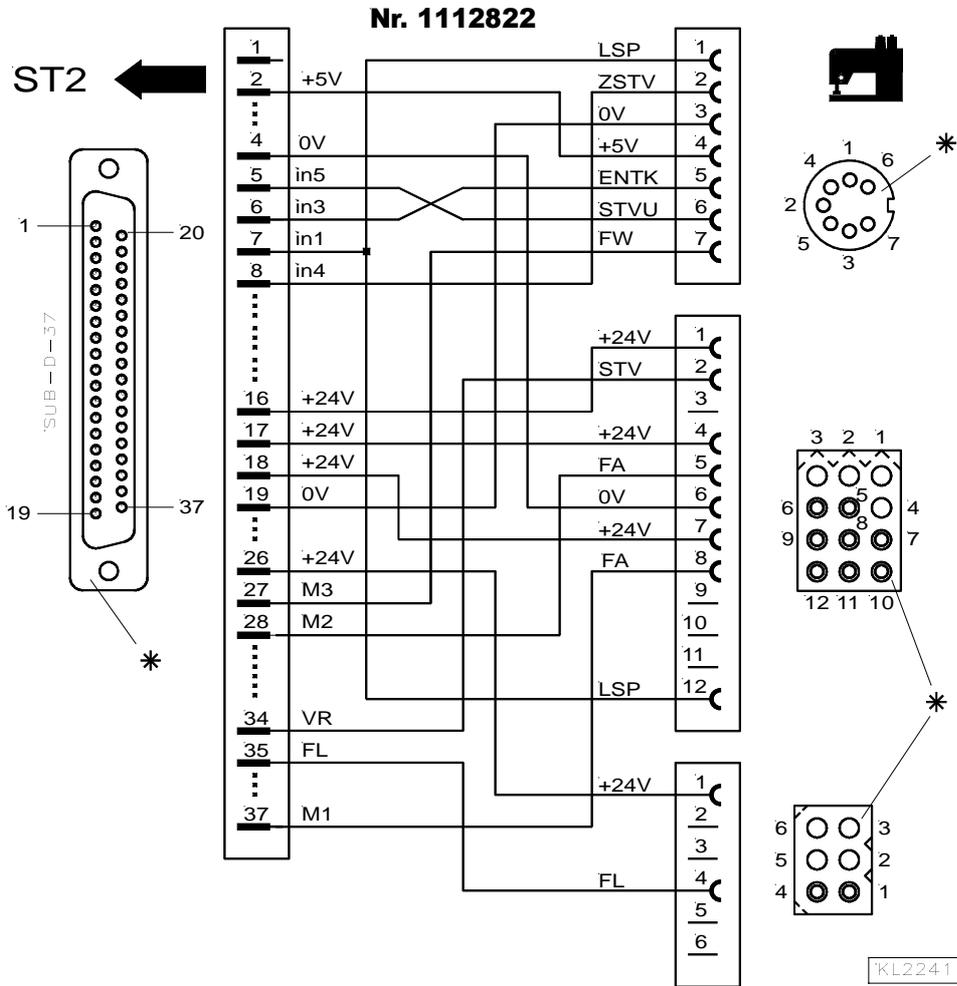
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 0
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 16
	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 1



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

**Adattatore per BROTHER classe FD3 B257**

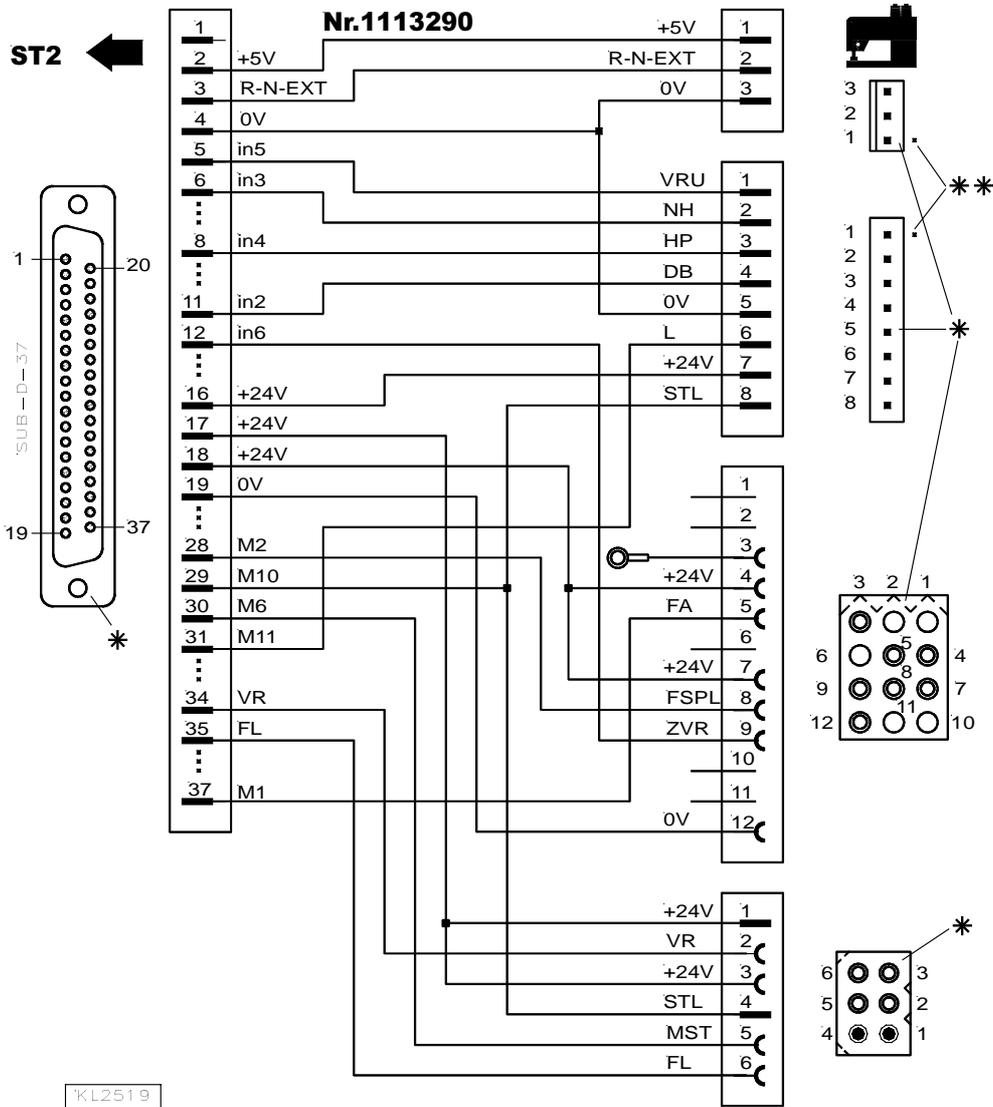
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 5
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 7
	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 18
	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243	= 16
	Ingresso in5	➔	Regolare il parametro 244	= 17



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

Adattatore per BROTHER classe B-891

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

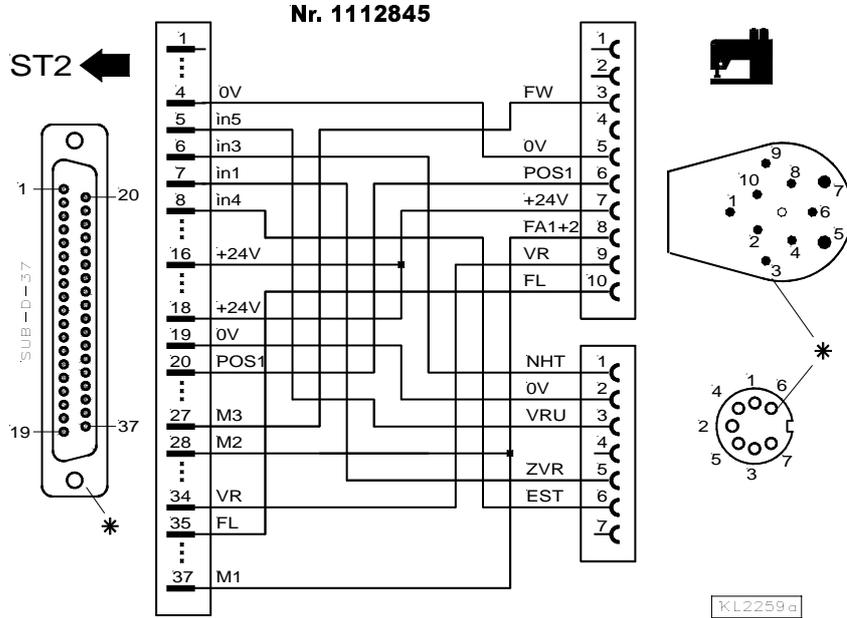


- in2** = Ingresso **limitazione della velocità n11** (flip-flop 2) uscita ST2/29 è attiva a seconda della regolazione del parametro 186 (DB)
- in3** = Ingresso **ago alto** (NH)
- in4** = Ingresso **variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10** (flip-flop 1) (HP)
- in5** =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

\*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2) e delle altre prese.  
 \*\*) **Attenzione:** Osservare la marcatura sul piedino 1 dei connettori maschi!

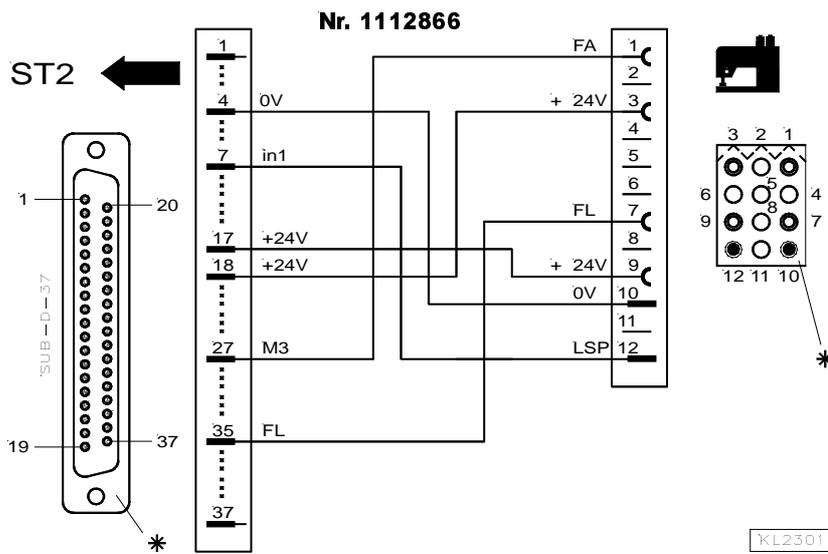
**Adattatore per DÜRKOPP ADLER classi 210, 270**

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



**Adattatore per GLOBAL classe CB2803-56**

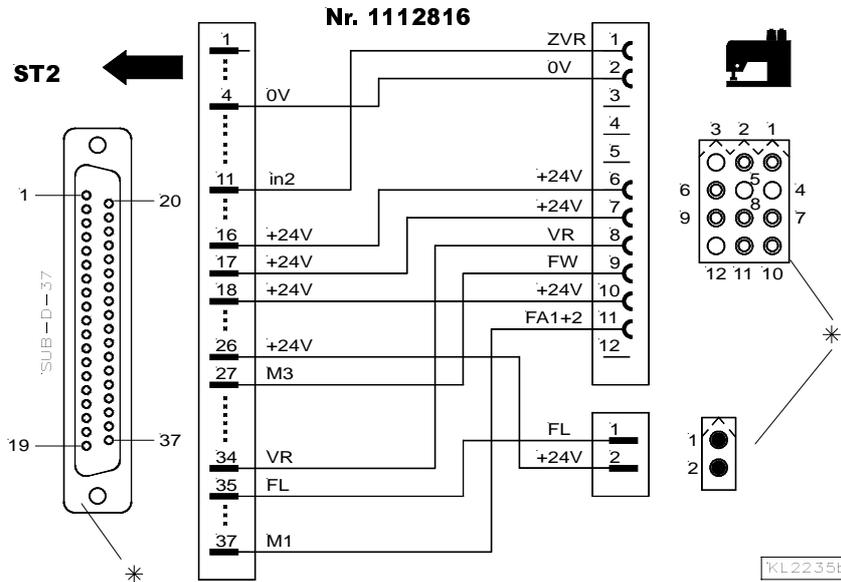
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 5
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 6



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

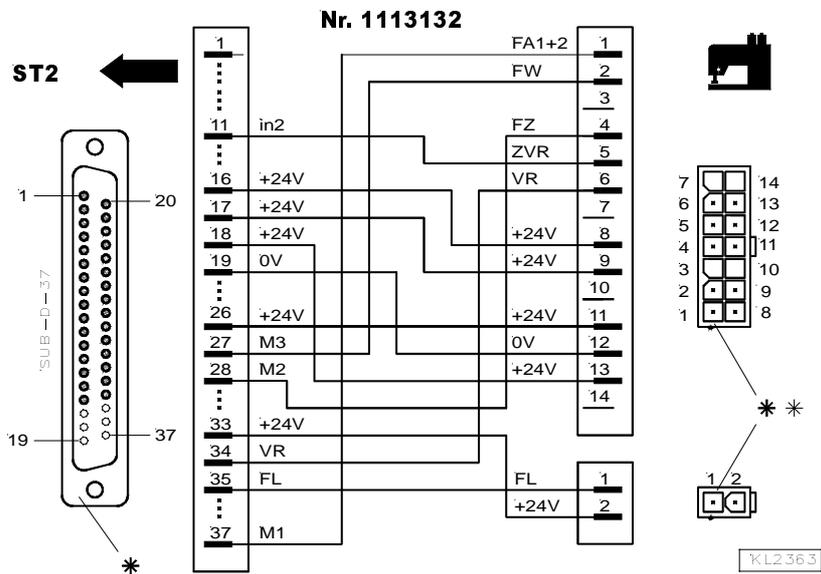
Adattatore per JUKI classe 5550-6

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



Adattatore per JUKI classe 5550-7

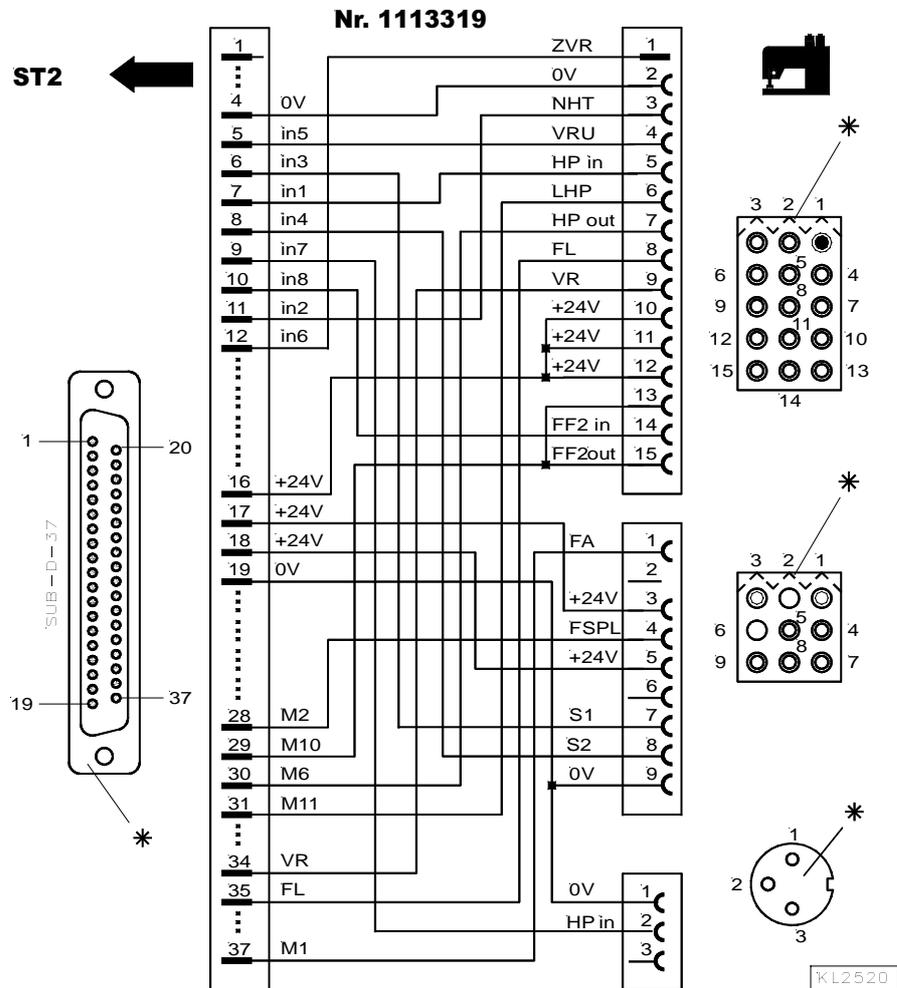
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 14
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in2	➔	Regolare il parametro 241	= 16



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

## Adapterleitung für JUKI der Klasse LU1510-7

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



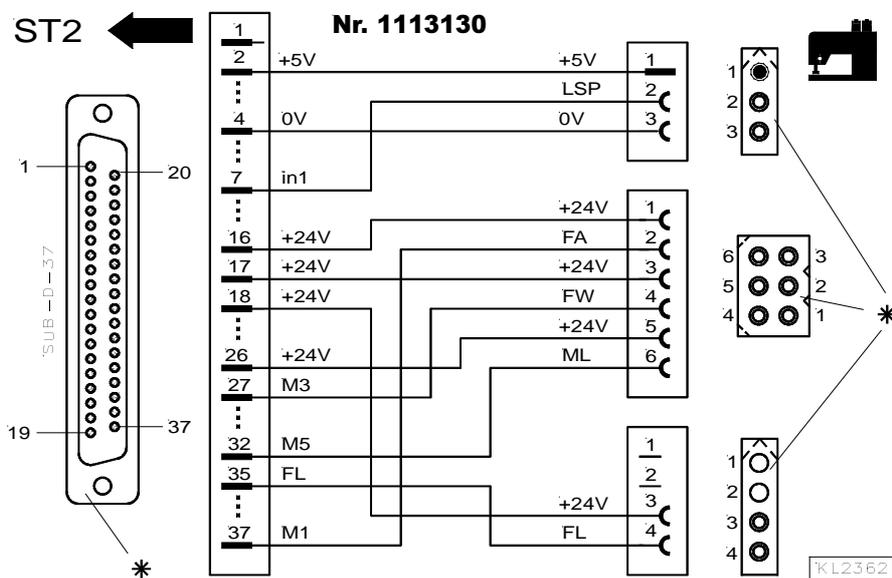
- in1** = Ingresso **variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10** (per impulso) per interruttore a ginocchiera
- in3** = Ingresso **limitazione della velocità bit 0** (S1)
- in4** = Ingresso **limitazione della velocità bit 1** (S2)
- in6** = Ingresso **affrancatura intermedia**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

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

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

Adattatore per KANSAI classe RX9803

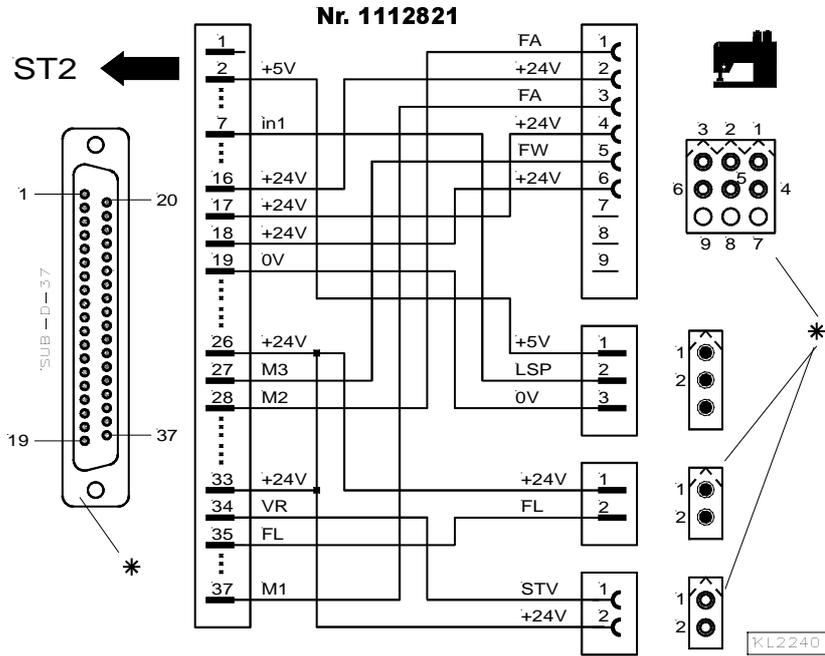
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 5
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 7



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

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

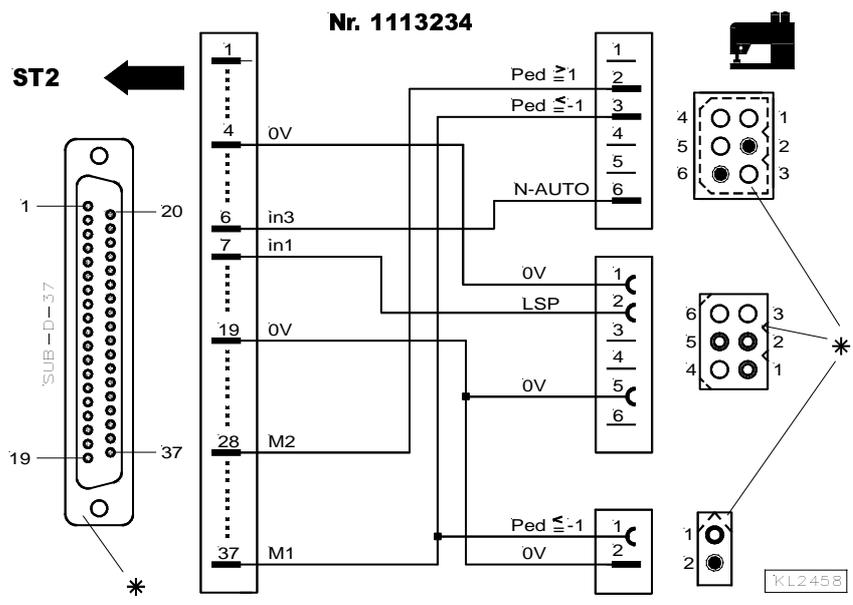
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 5
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 7



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

**Adattatore per macchine con rientro catenella PEGASUS**

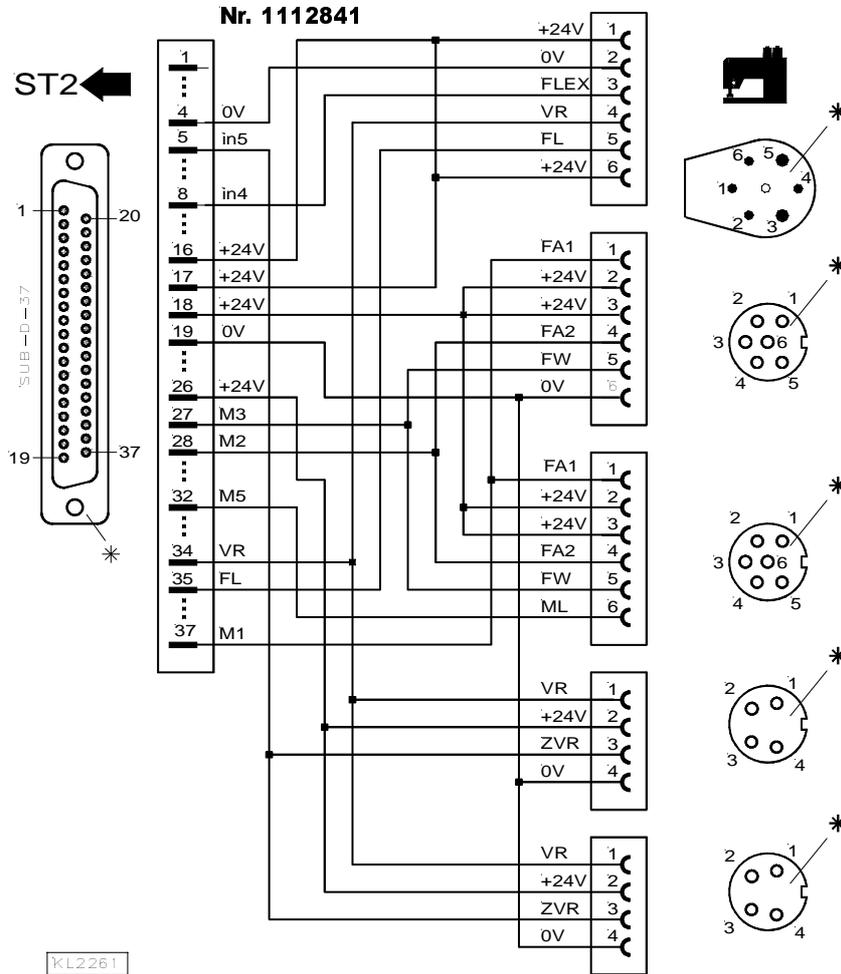
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 8
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 6
(Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 10



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

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

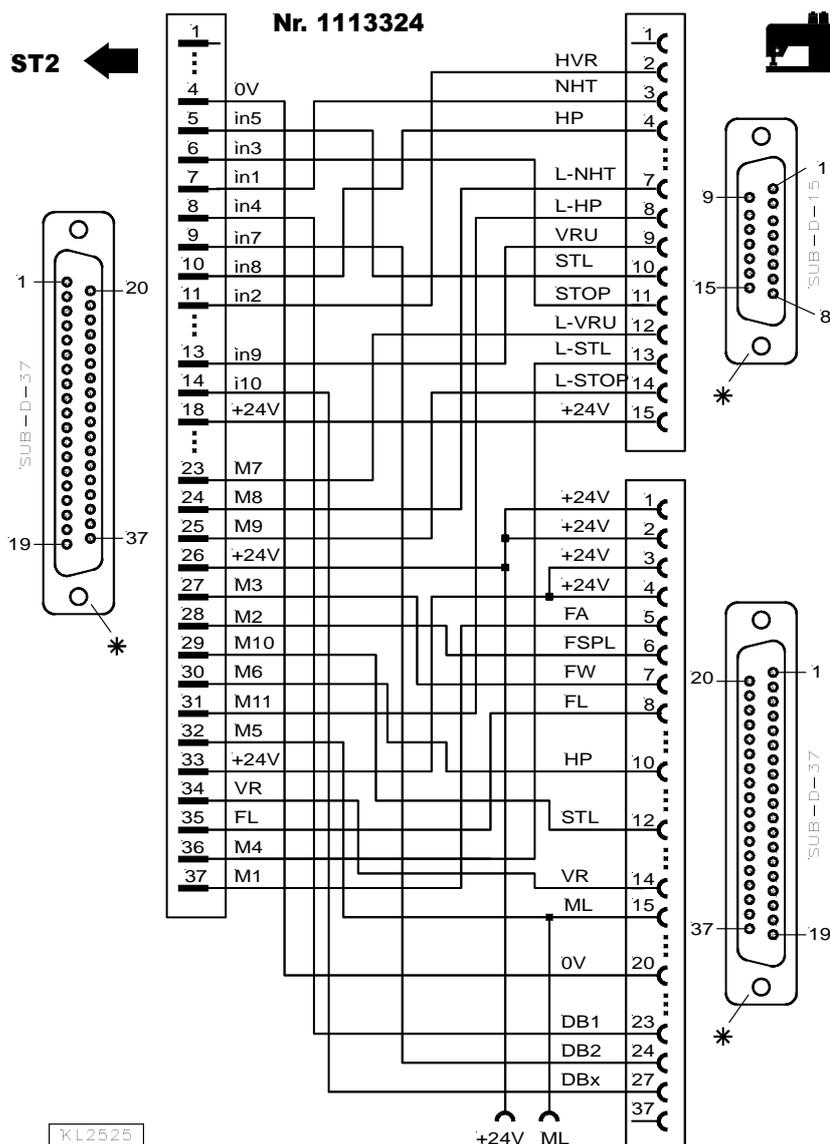
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 0
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243	= 12
	Ingresso in5	➔	Regolare il parametro 244	= 16



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

## Adattatore per PFAFF classe 1425

Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	→	Regolare il parametro 290	= 13
			Regolare il parametro 126	= 2
Regolazione delle funzioni di tasto (Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)	Ingresso in1	→	Regolare il parametro 240	= 2
	Ingresso in2	→	Regolare il parametro 241	= 16
	Ingresso in3	→	Regolare il parametro 242	= 24
	Ingresso in4	→	Regolare il parametro 243	= 11
	Ingresso in5	→	Regolare il parametro 244	= 22
	Ingresso in7	→	Regolare il parametro 246	= 23
	Ingresso in8	→	Regolare il parametro 247	= 14
	Ingresso in9	→	Regolare il parametro 248	= 17
	Ingresso i10	→	Regolare il parametro 249	= 25



**in1** = Ingresso ago alto

**in2** = Ingresso affrancatura intermedia

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

**in4** = Ingresso limitazione della velocità n12 con pedale (DB1 = limitazione della velocità 1)

**in5** = Ingresso flip-flop per la limitazione della velocità n11

**in7** = Ingresso limitazione della velocità n9 (DB2 = limitazione della velocità 2)

**in8** = Ingresso variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10 (continua)

**in9** = Ingresso soppressione/riciamo del regolatore del punto

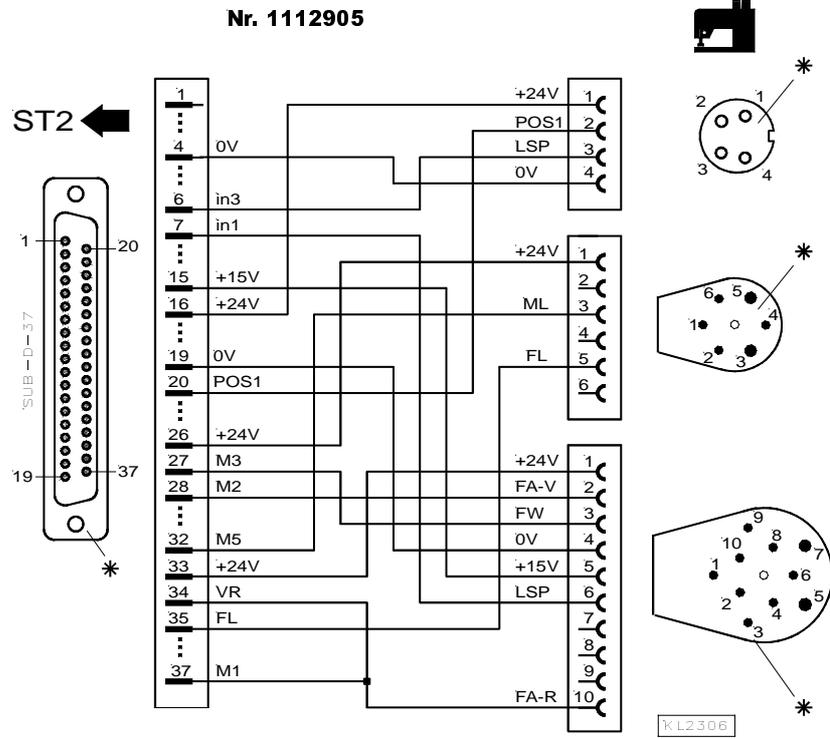
**i10** = Ingresso limitazione della velocità mediante potenziometro esterno

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



**Adattatore per UNION SPECIAL classi CS100 e FS100**

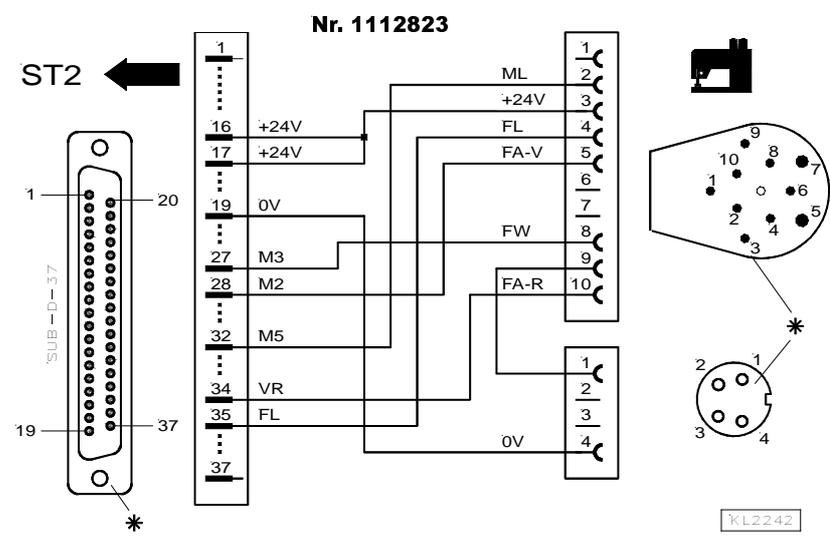
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 4
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 6
	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 6



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

**Adattatore per UNION SPECIAL classe 63900AMZ**

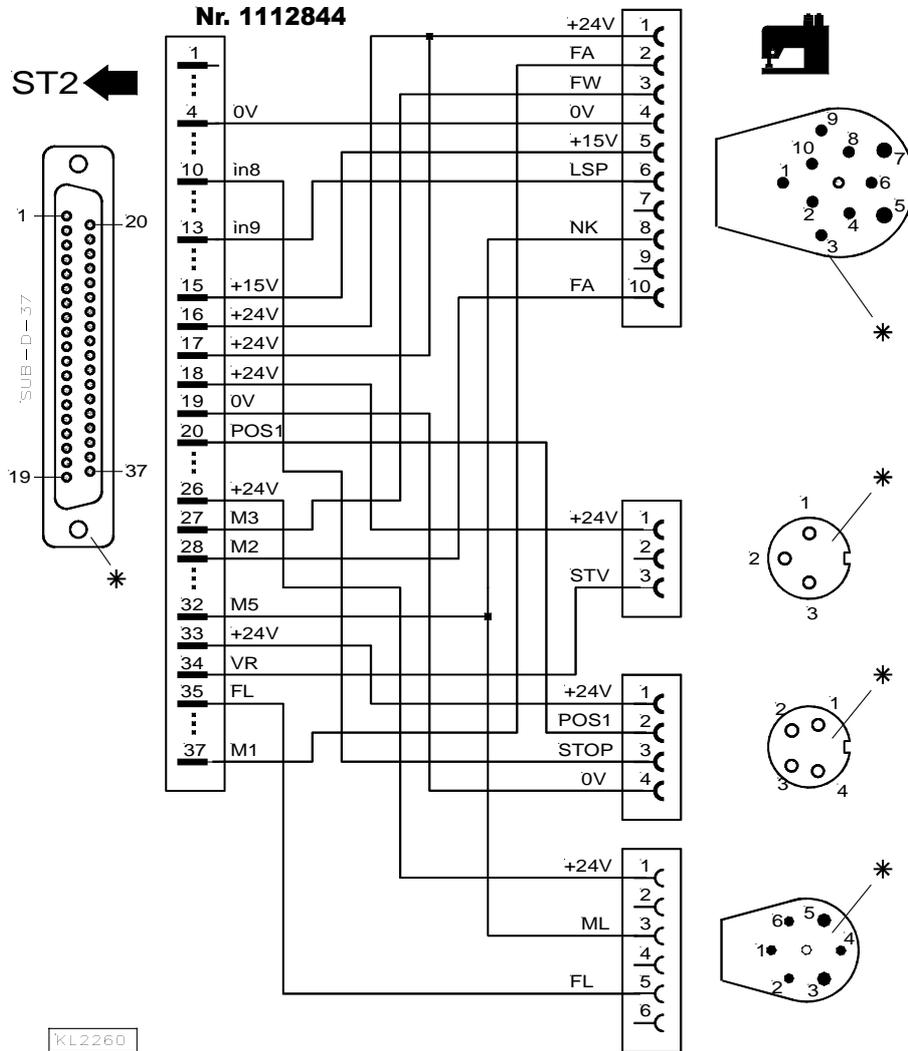
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 10
------------------------------------	---------------	---	---------------------------	------



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

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

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

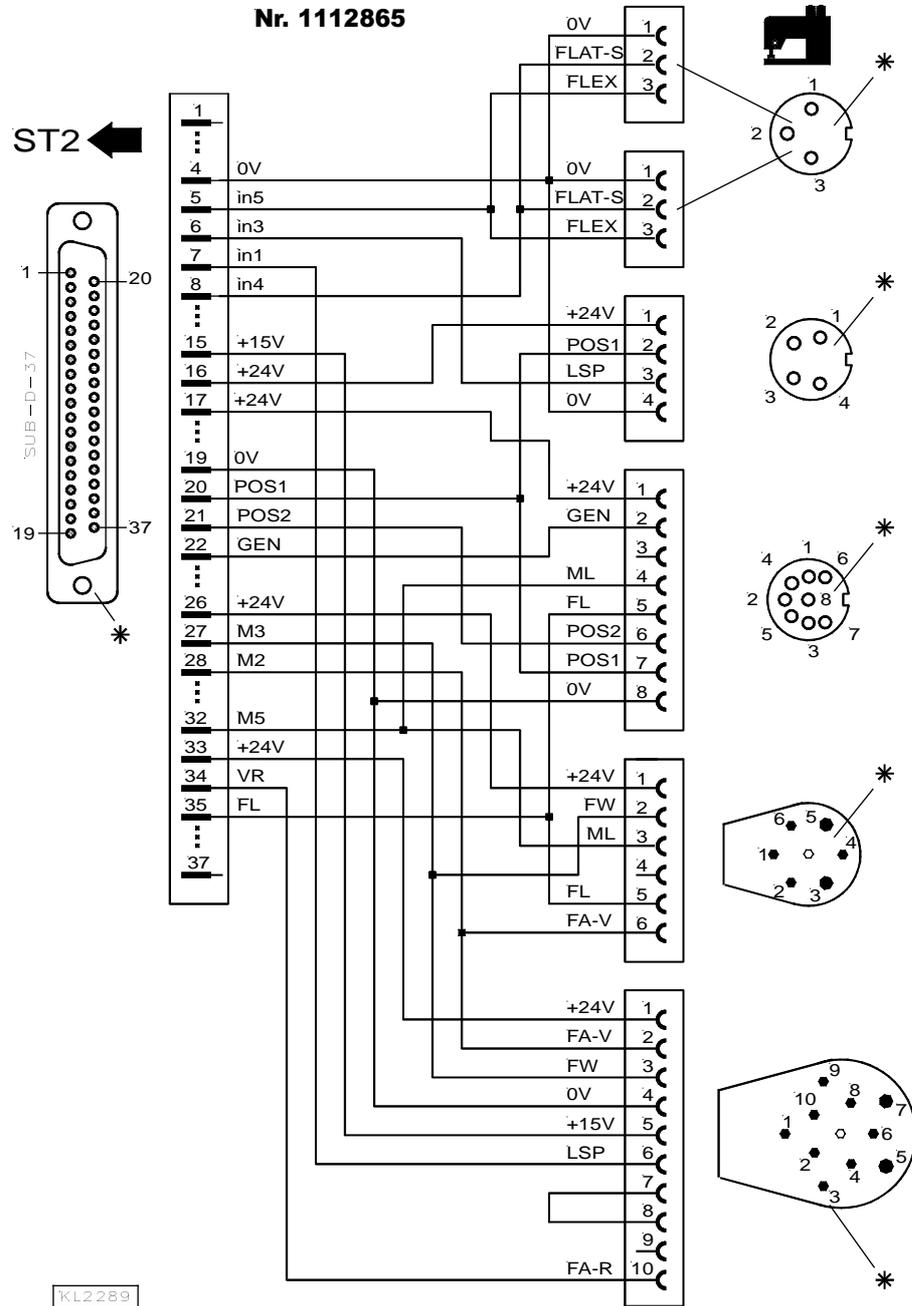


\*) **Visione:** Lato di saldatura della spina a 37 poli (ST2) e delle altre prese.

## Adattatore per UNION SPECIAL classi 34000 e 36200

Regolazione del decorso funzionale  
Regolazione delle funzioni di tasto

Modo rasafilo	→	Regolare il parametro 290	= 4
Ingresso in1	→	Regolare il parametro 240	= 6
Ingresso in3	→	Regolare il parametro 242	= 6
Ingresso in4	→	Regolare il parametro 243	= 18
Ingresso in5	→	Regolare il parametro 244	= 12



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

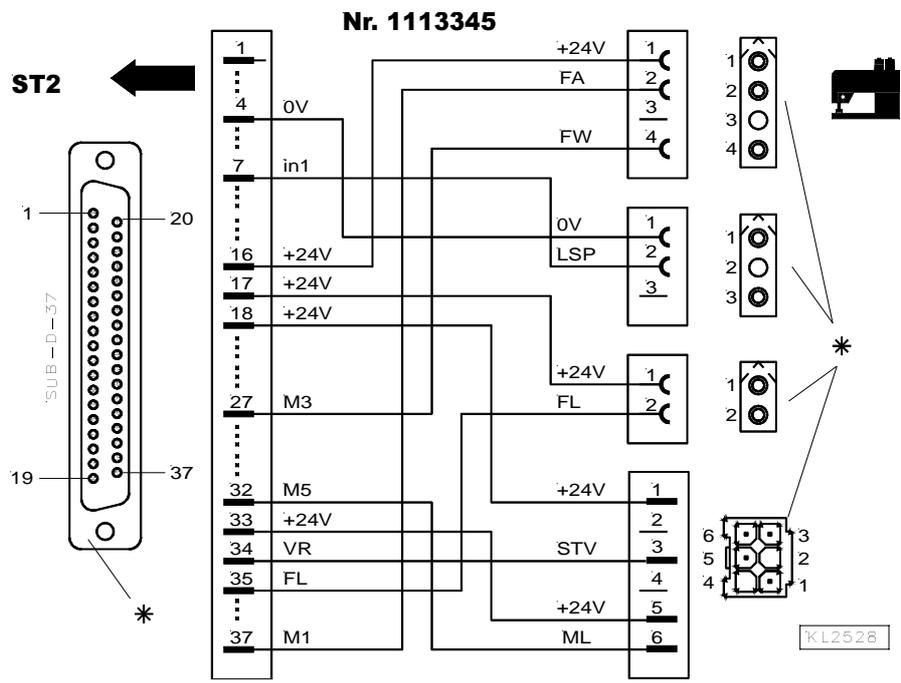
**in3** = Ingresso **arresto di sicurezza** per dispositivo di controllo della rottura del filo

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

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

Adattatore per macchine a punto catenella YAMATO serie VC e VG

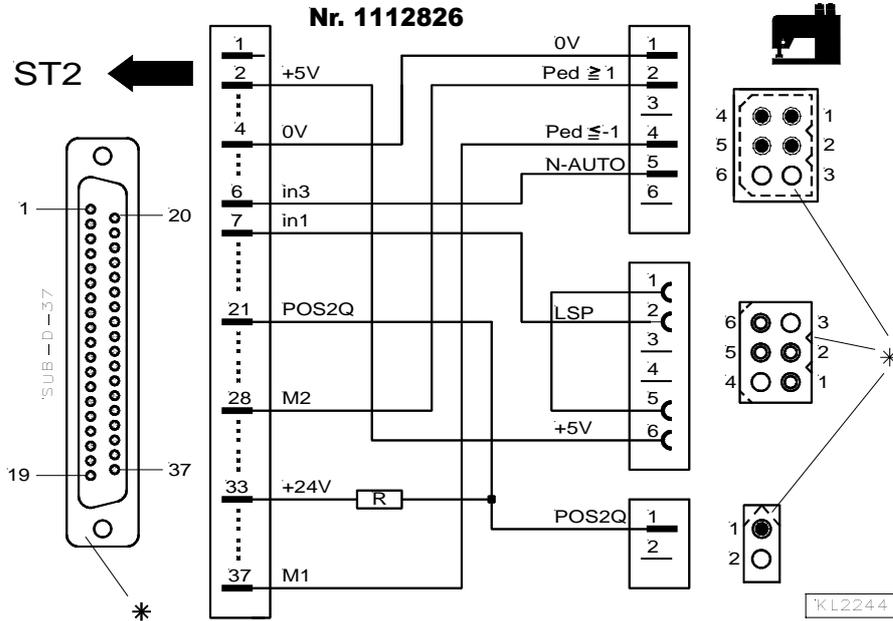
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 5/21
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 7



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

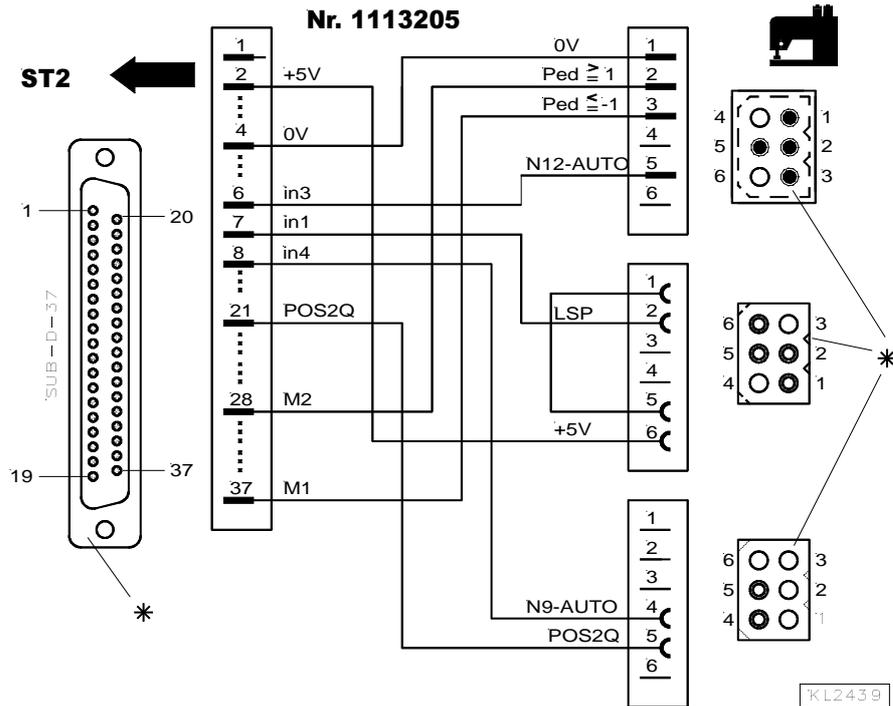
**Adattatore per macchine con rientro catenella YAMATO classe ABT3**

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



**Adattatore per macchine con rientro catenella YAMATO classi ABT13 e ABT17**

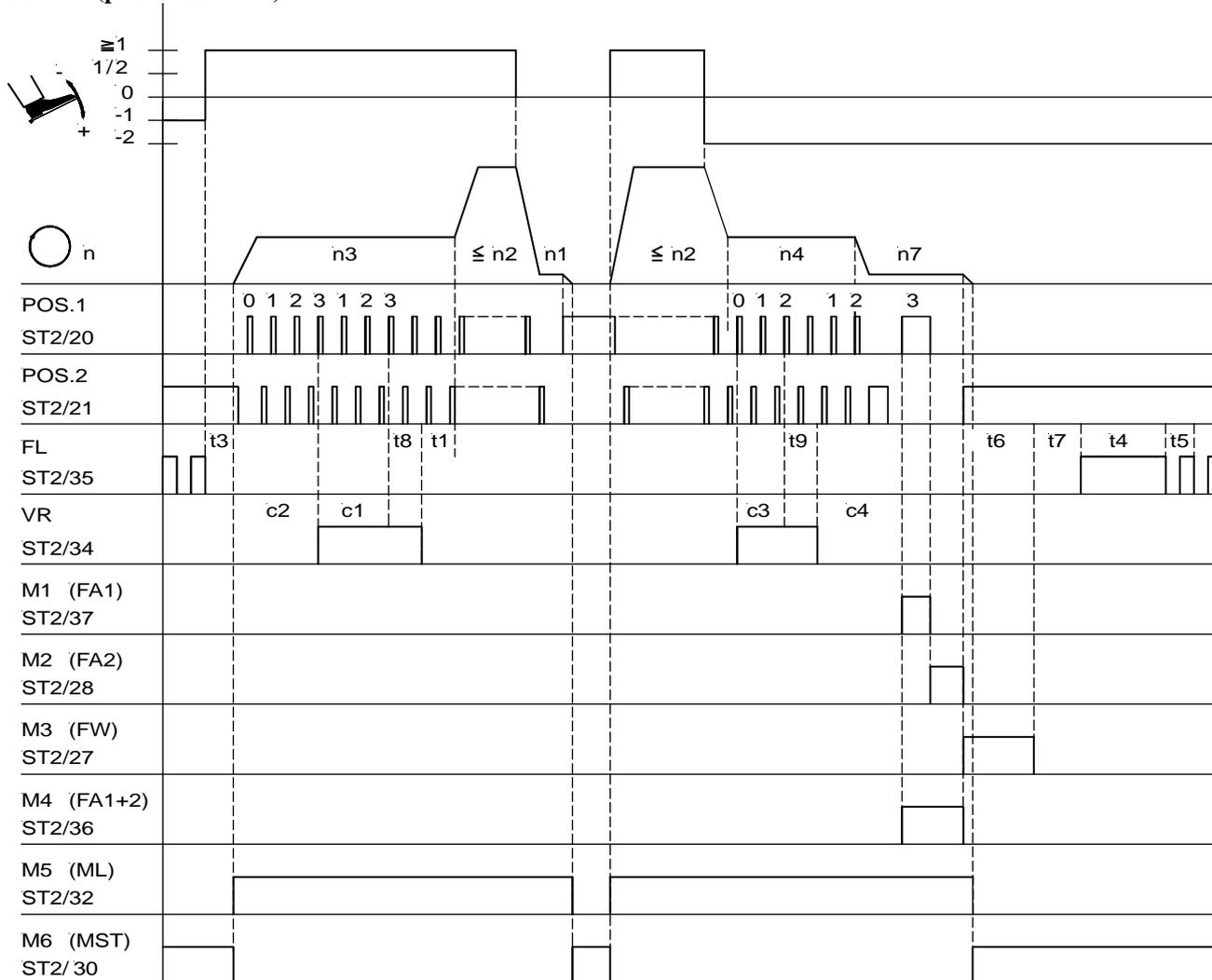
Regolazione del decorso funzionale	Modo rasafilo	➔	Regolare il parametro 290	= 9
Regolazione delle funzioni di tasto	Ingresso in1	➔	Regolare il parametro 240	= 6
(Queste funzioni vengono regolate automaticamente!)	Ingresso in3	➔	Regolare il parametro 242	= 10
	Ingresso in4	➔	Regolare il parametro 243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



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

## 5 Diagrammi delle funzioni

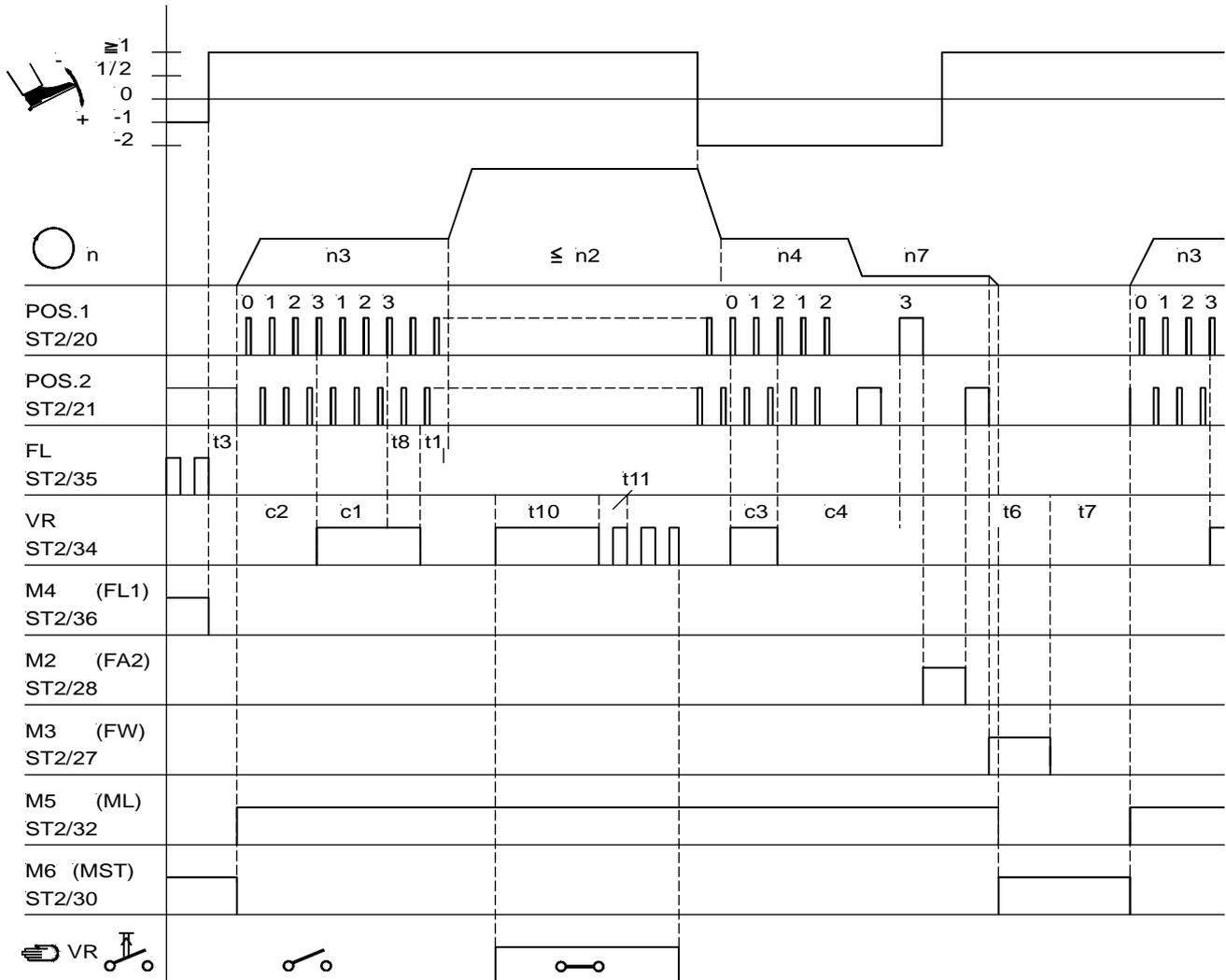
### Modo 0 (punto annodato)



0246/MODE-0

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

## Modo 1 (punto annodato)

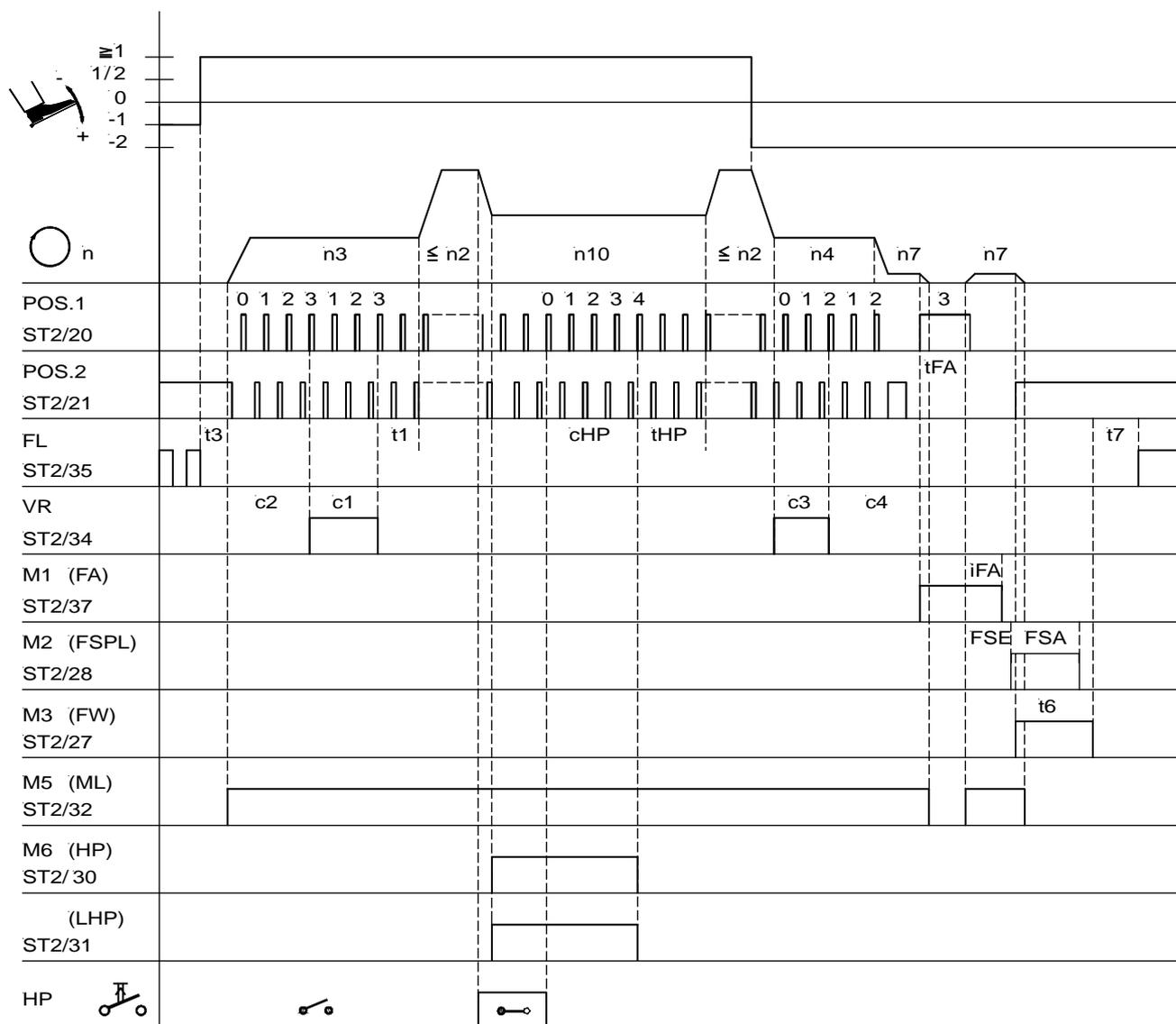


0246/MODE-1

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAm	Modo 1 Affrancatura iniziale doppia con correzione dei punti Affrancatura finale doppia	290 = 1	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
c2	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti	000			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti	003			
t8	Correzione dei punti dell'affrancatura iniziale	150			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
t10	Inserimento completo dell'affrancatura	212			
t11	Cadenza dell'affrancatura	213			



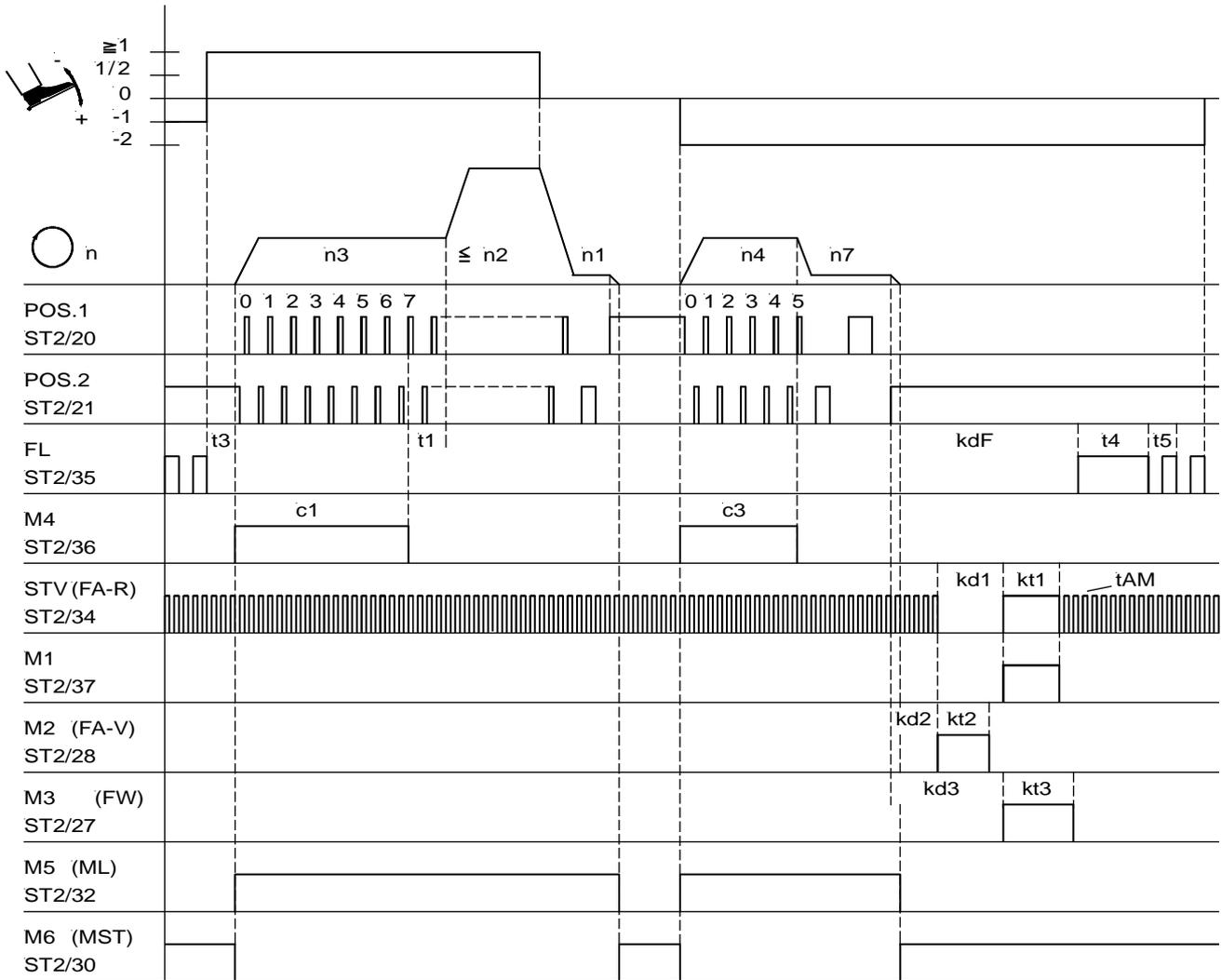
## Modo 3 (punto annodato)



0246/MODE-3

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

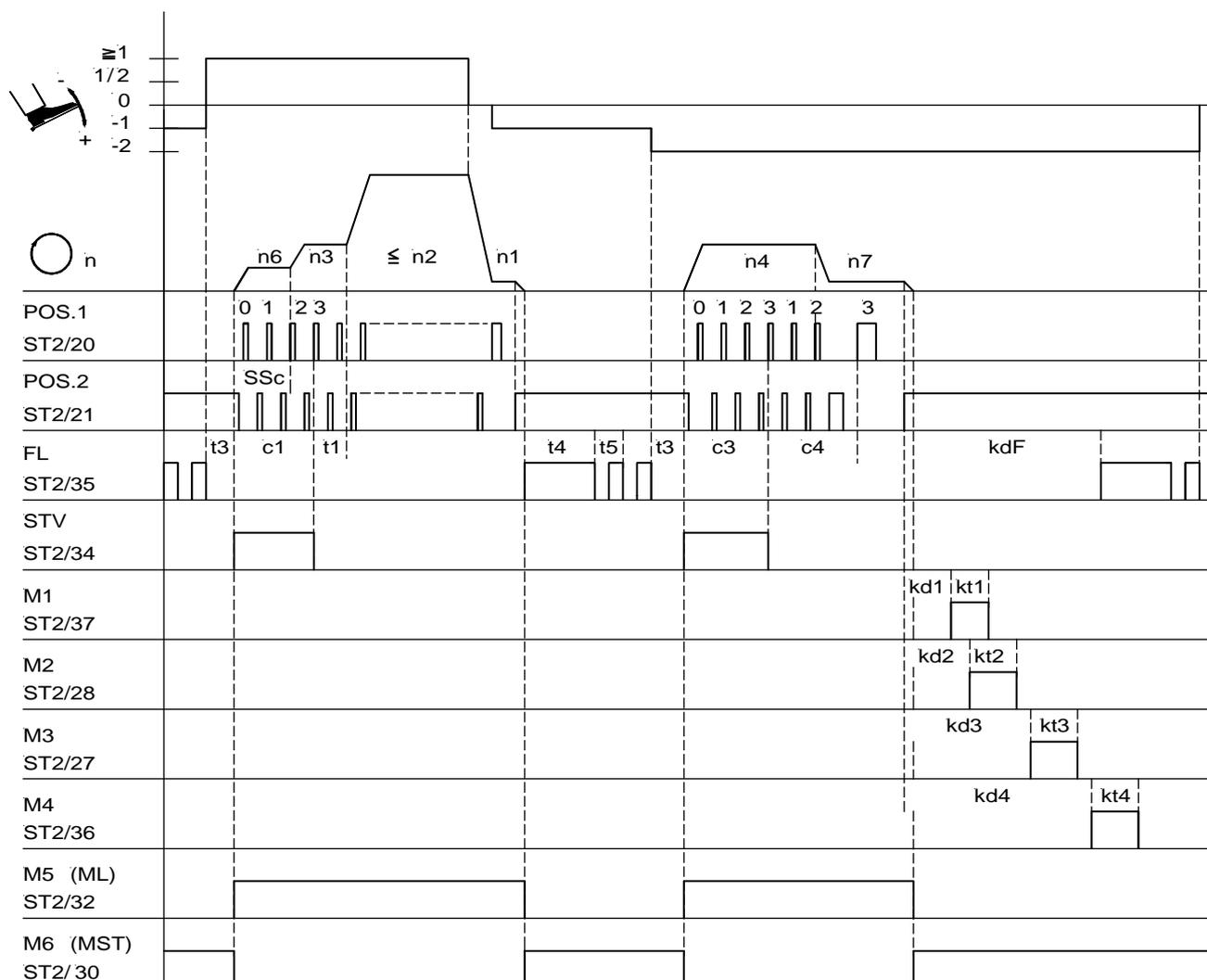
Modo 4 (punto catenella)



0246/MODE-4

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAM	Modo 4 Infittimento iniziale del punto Infittimento finale del punto	290 = 4	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
n12	Velocità automatica	118			
c1	Conteggio dei punti dell'infittimento iniziale del punto	001			
c3	Conteggio dei punti dell'infittimento finale del punto	002			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
tAm	Forza di tenuta del rasafilo all'indietro (all'uscita "infittimento del punto)	254			
kd1	Tempo di ritardo del rasafilo all'indietro	280			
kt1	Durata dell'inserimento del rasafilo all'indietro	281			
kd2	Tempo di ritardo del rasafilo in avanti M2	282			
kt2	Durata dell'inserimento del rasafilo in avanti M2	283			
kd3	Tempo di ritardo dello scartafilo M3	284			
kt3	Durata dell'inserimento dello scartafilo M3	285			
kdF	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	288			

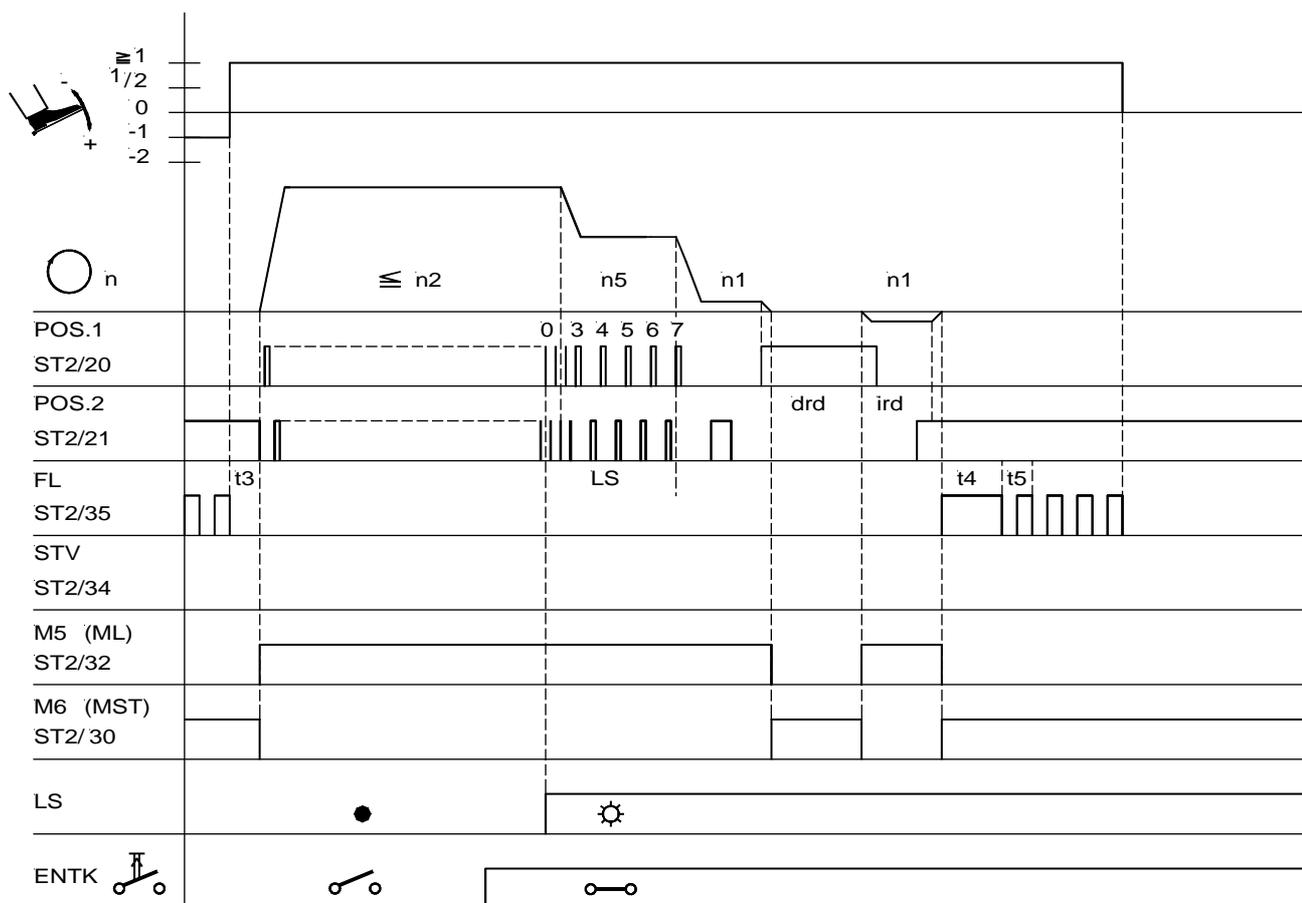
## Modo 5 (punto catenella)



0246/MODE-5

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

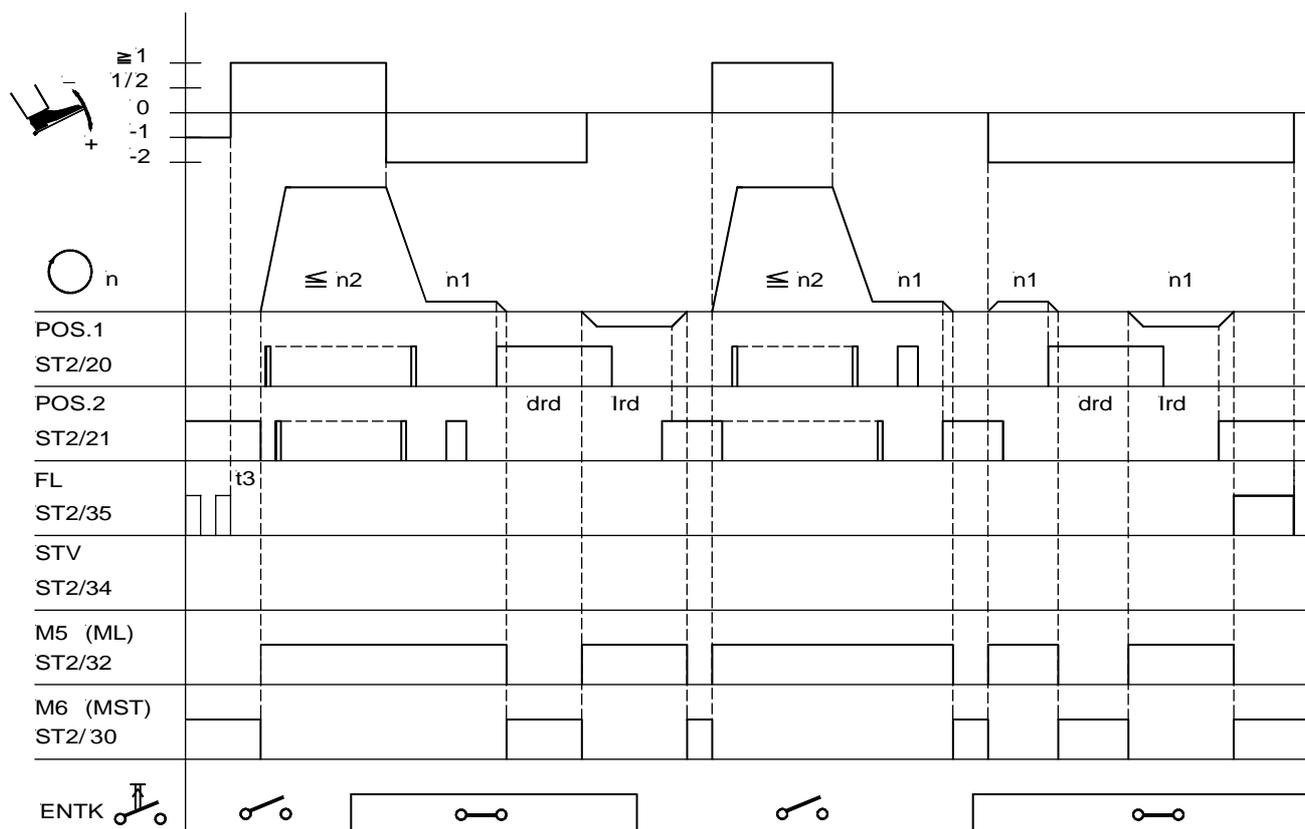
## Modo 4, 5, 6 o 7 (funzione “scarico della catenella del crochet” con fotocellula)



0246/ENTK-1

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

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

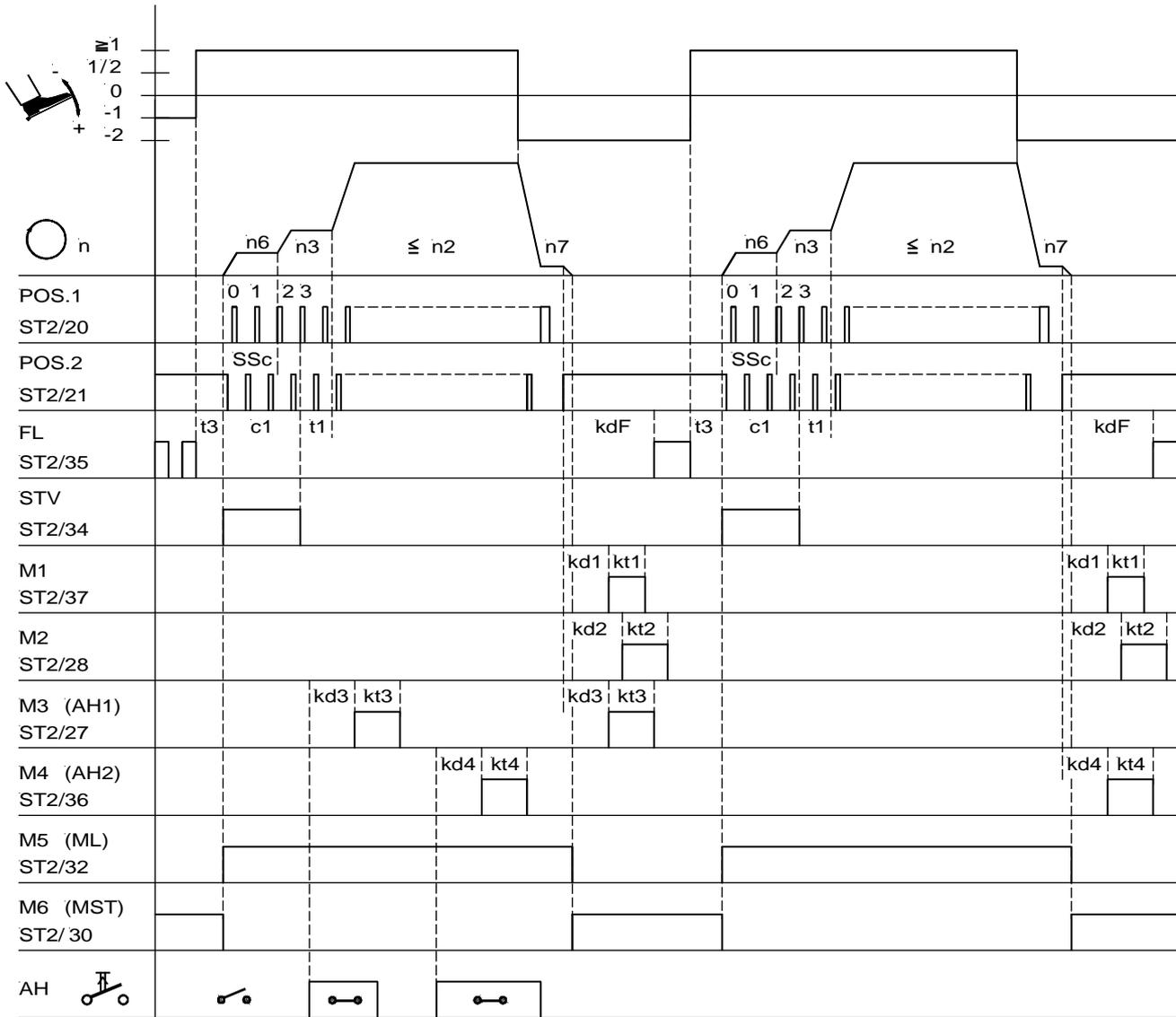
**Modo 4, 5, 6 o 7 (funzione “scarico della catenella del crochet”)**


0246/ENTK-2

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

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

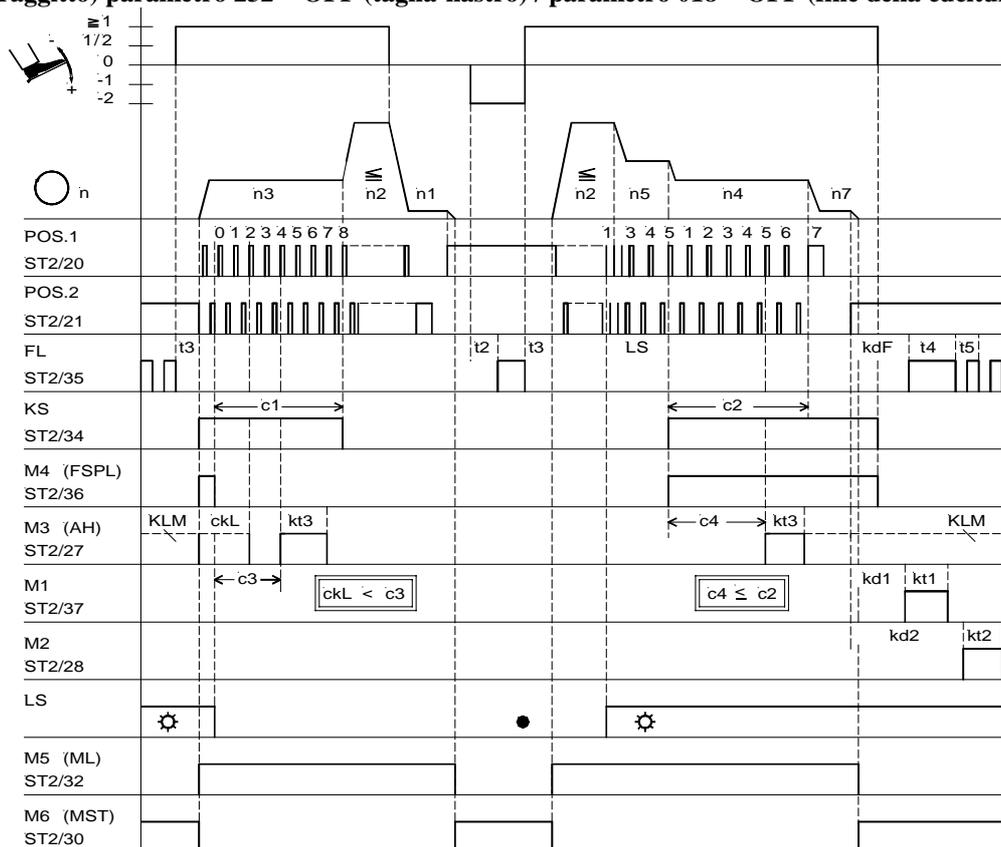
Modo 6 (punto catenella con forbici rapide) parametro 232 = ON



0246/MODE-6

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAm	Modo 6	290 = 6	Tasto S2	Tasto 1	Tasto 1
SSt	Partenza lenta "softstart"	134 = ON			
USS	Infittimento iniziale del punto Punto catenella con forbici rapide M3/M4	232 = ON			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115			
n7	Velocità di taglio	116			
c1	Conteggio dei punti dell'infittimento iniziale del punto	001			
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'infittimento del punto	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
kd1/kd2	Tempi di ritardo per le uscite M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Durate dell'inserimento per le uscite M1/M2	281/283			
kd3/kd4	Tempi di ritardo per le uscite M3/M4 (AH1/AH2)	284/286			
kt3/kt4	Durate dell'inserimento per le uscite M3/M4 (AH1/AH2)	285/287			
kdF	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	288			

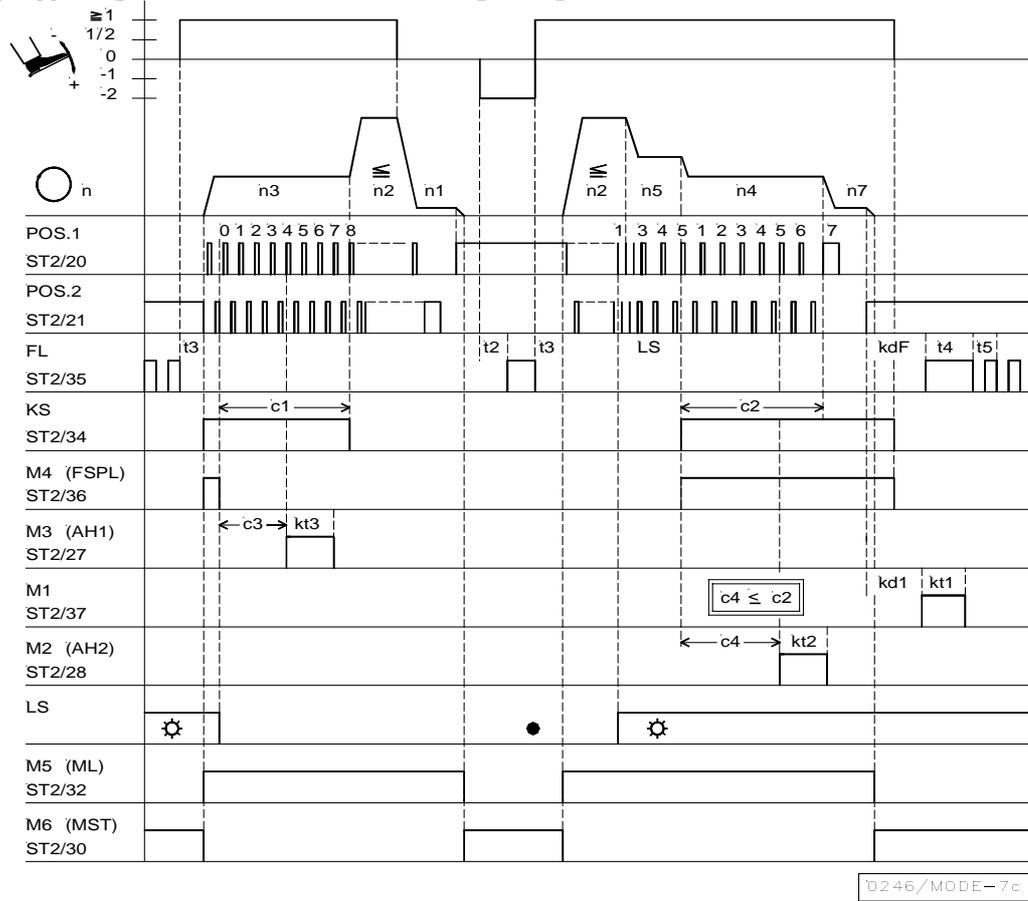
Modo 7 (sopraggito) parametro 232 = OFF (taglia-nastro) / parametro 018 = OFF (fine della cucitura con arresto)



D246/MODE-7a

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

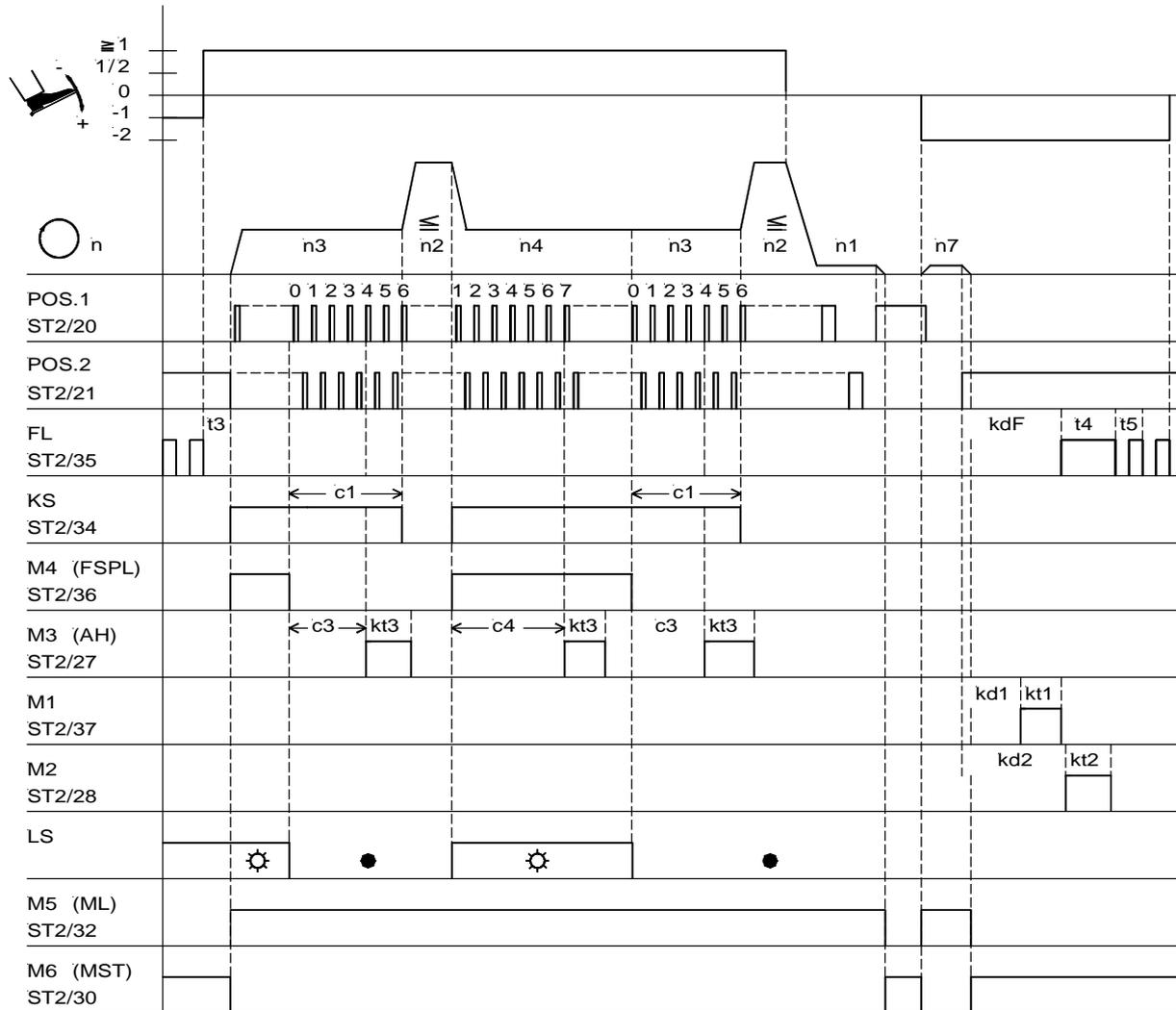
Modo 7 (sopraggito) parametro 232 = ON (forbici rapide) / parameter 018 = OFF (fine della cucitura con arresto)



D246/MODE-7c

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

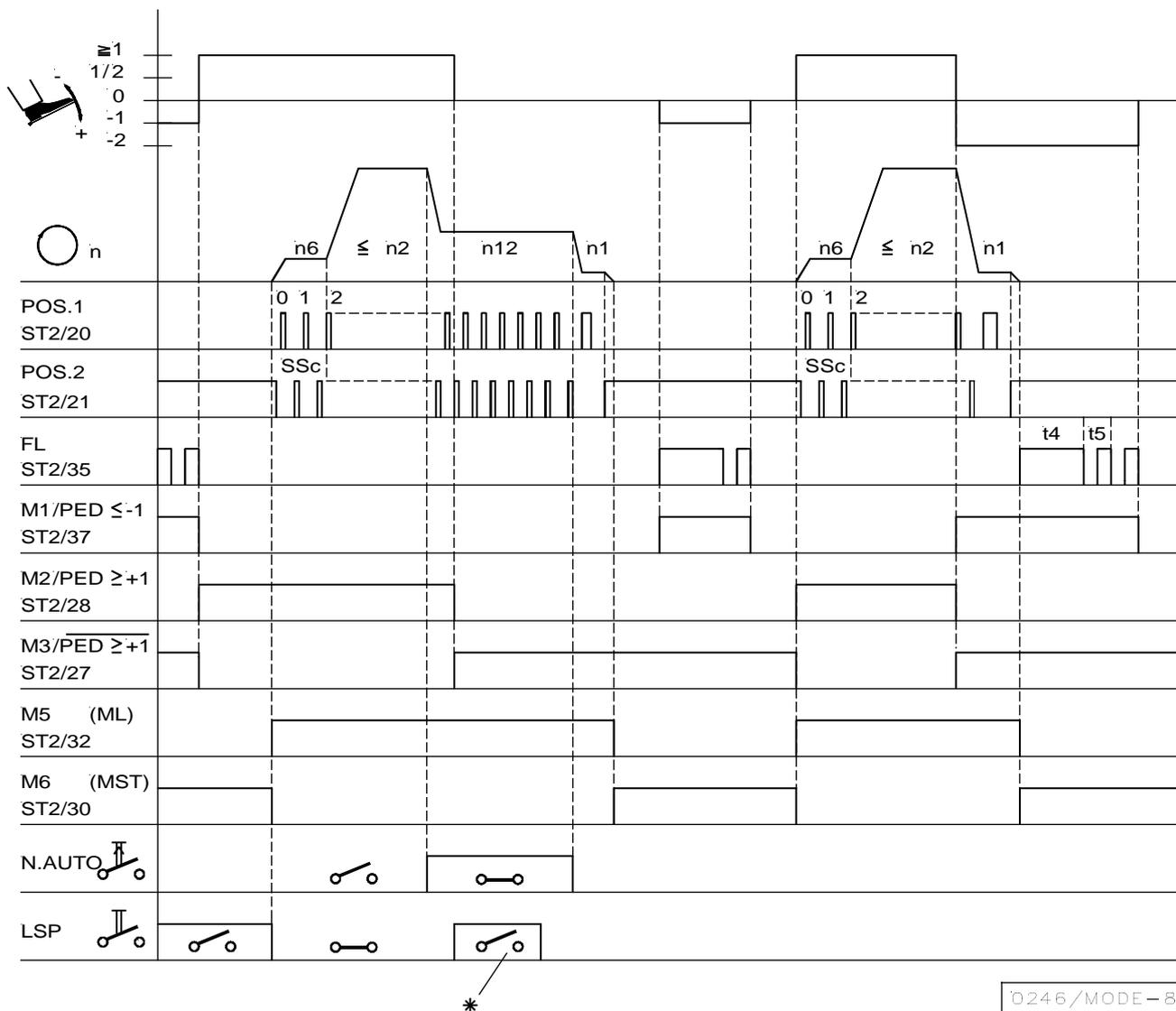
Modo 7 (sopraggito) parametro 232 = OFF (taglia-nastro) / parametro 018 = ON (fine della cucitura senz'arresto)



0246/MODE-7b

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

Modo 8 (rientro catenella Pegasus)

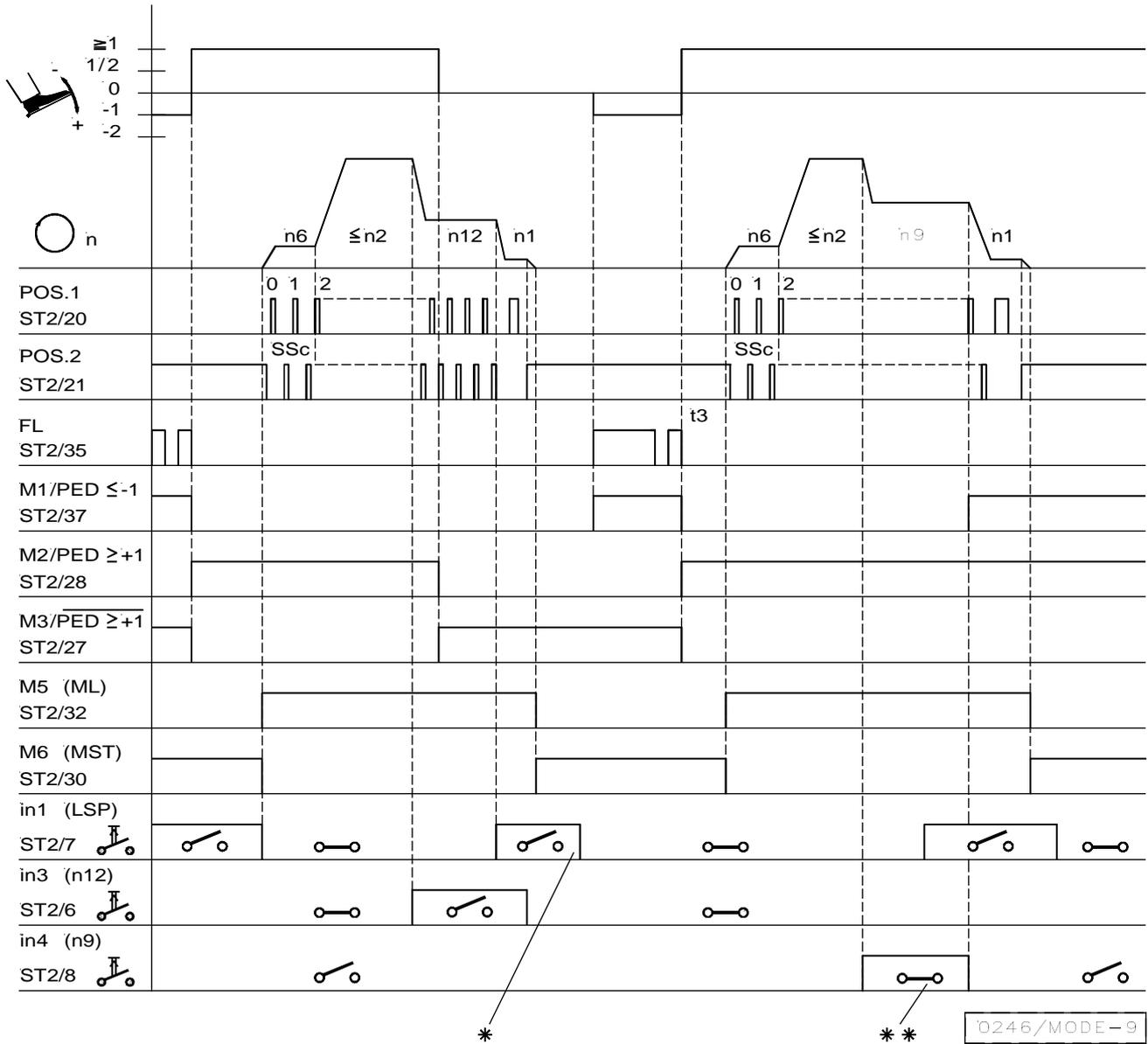


D246/MODE - 8

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

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

### Modo 9 (rientro catenella Yamato)

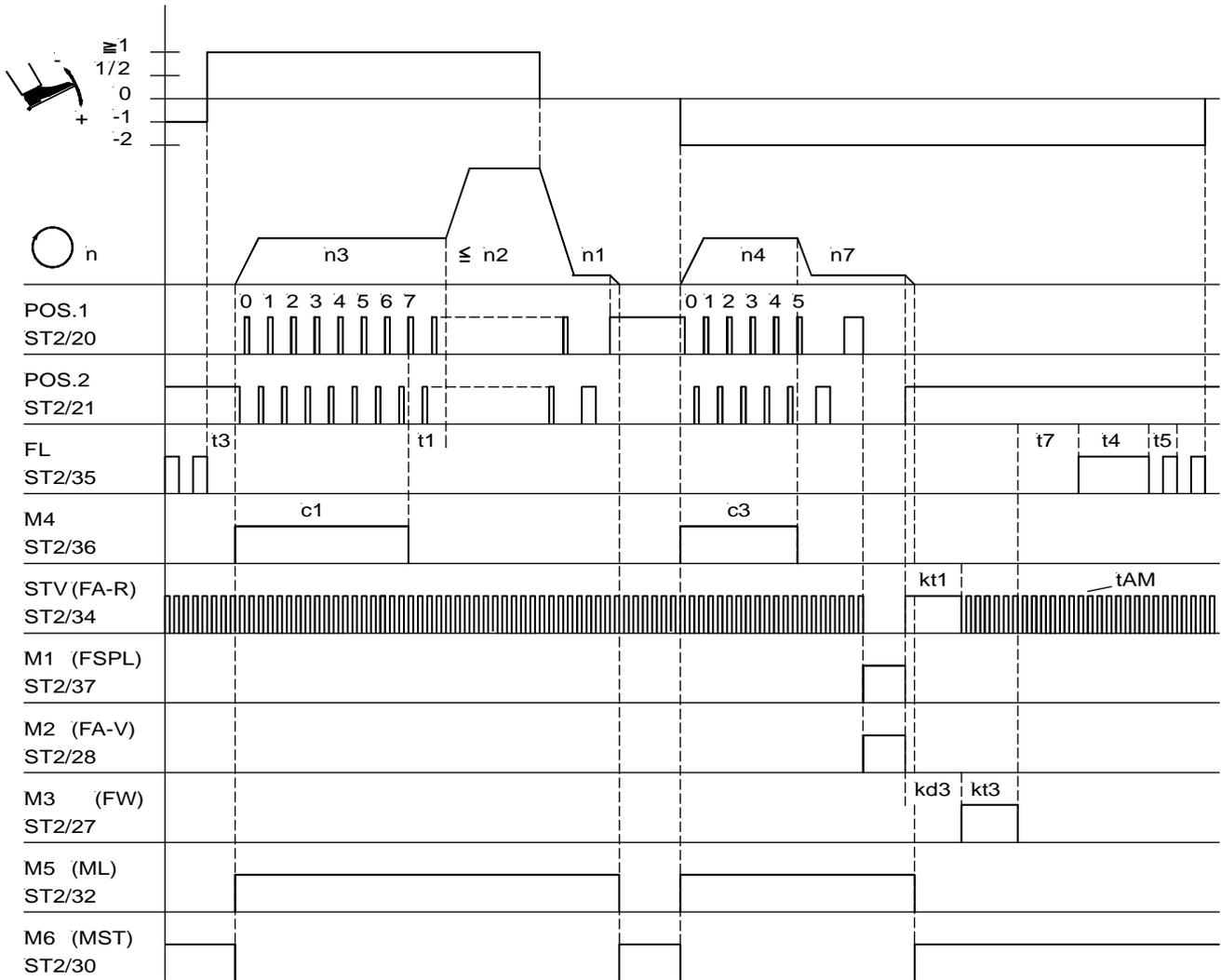


Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAm	Modo 9	290 = 9			
SSSt	Posizione di base 2				
in1	Partenza lenta "softstart"	134 = ON	Tasto S5	Tasto 4	Tasto 7
in3	Arresto di sicurezza attivo con interruttore aperto	240 = 6			
in4	Velocità automatica con interruttore aperto (la funzione dell'ingresso 3 è invertita nel modo 9)	242 = 10			
	Velocità automatica n9	243 = 34			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115			
n12	Velocità automatica	118			
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			

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

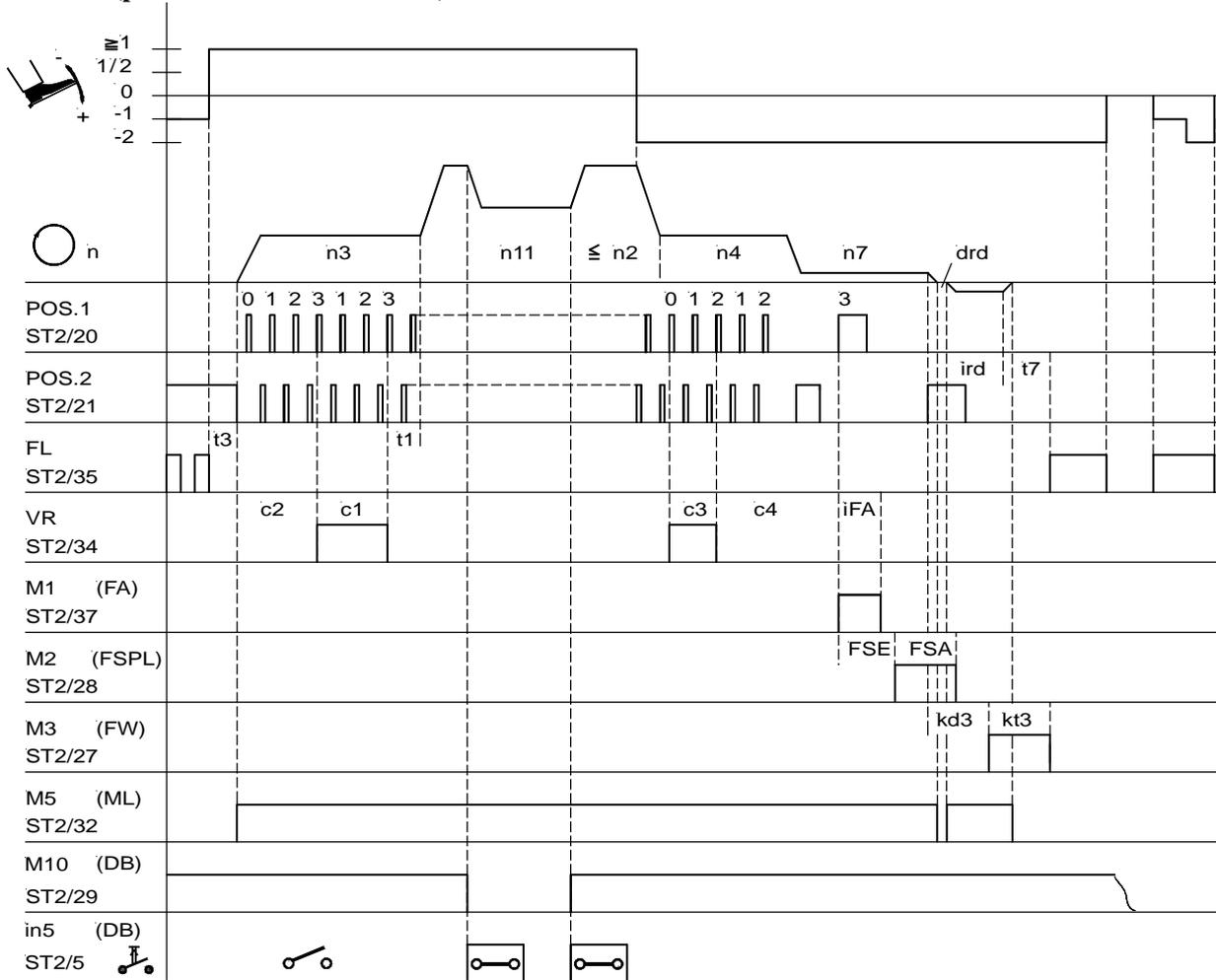
\*\*) La velocità automatica n9 ha la precedenza all'arresto di sicurezza!

Modo 10 (punto annodato)



0246/MODE-10

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAm	Modo 10 Affrancatura iniziale semplice Affrancatura finale semplice	290 = 10	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t4	Inserimento completo del sollevamento del piedino pressore	203			
t5	Cadenza del sollevamento del piedino pressore	204			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
tAm	Forza di tenuta del rasafilo all'indietro (all'uscita "infittimento del punto)	254			
kt1	Inserimento completo del rasafilo all'indietro	281			
kd3	Ritardo all'inserimento dello scartafilo M3	284			
kt3	Durata dell'inserimento dello scartafilo M3	285			

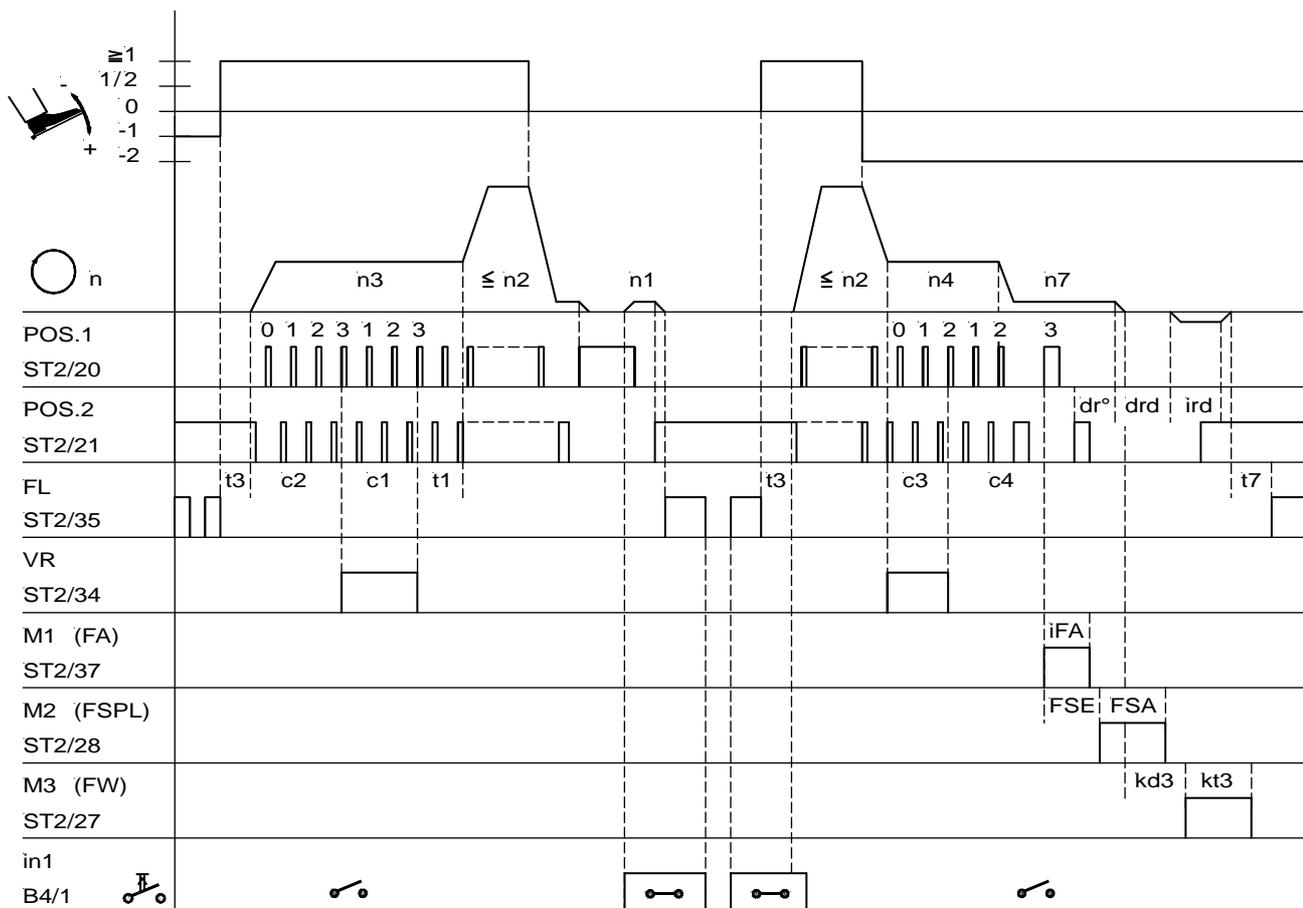
**Modo 13 (punto annodato / Pfaff 1425)**


0246/MODE - 13

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

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAm	Modo 13 Afrancatura iniziale doppia Afrancatura finale doppia	290 = 13	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
FFi	Funzione "limitazione della velocità n11"	186 = ON			
FFo	Funzione del segnale M10 dopo rete inserita	187 = ON			
dr°	Arresto per il taglio dei fili dipendente dall'angolo	197 = 0			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
c2	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti	000			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti	003			
ird	Numero dei passi della rotazione inversa	180			
drd	Ritardo all'inserimento della rotazione inversa	181			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	250			
FSA	Durata dell'inserimento dell'apritensione	251			
FSE	Ritardo all'apritensione dipendente dall'angolo	252			

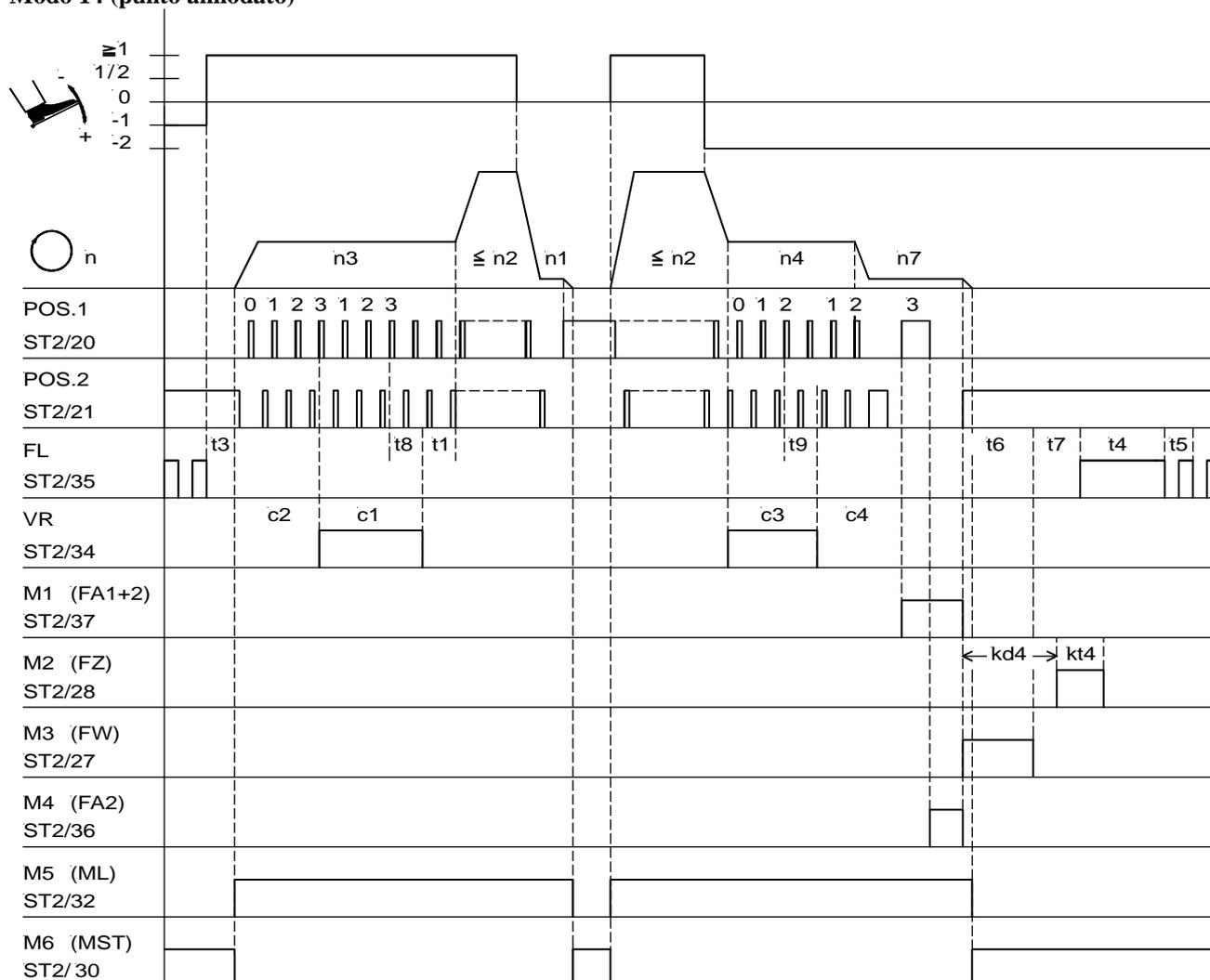
Modo 13 (punto annodato / Pfaff 1425) funzione speciale



0246/MODE-13a

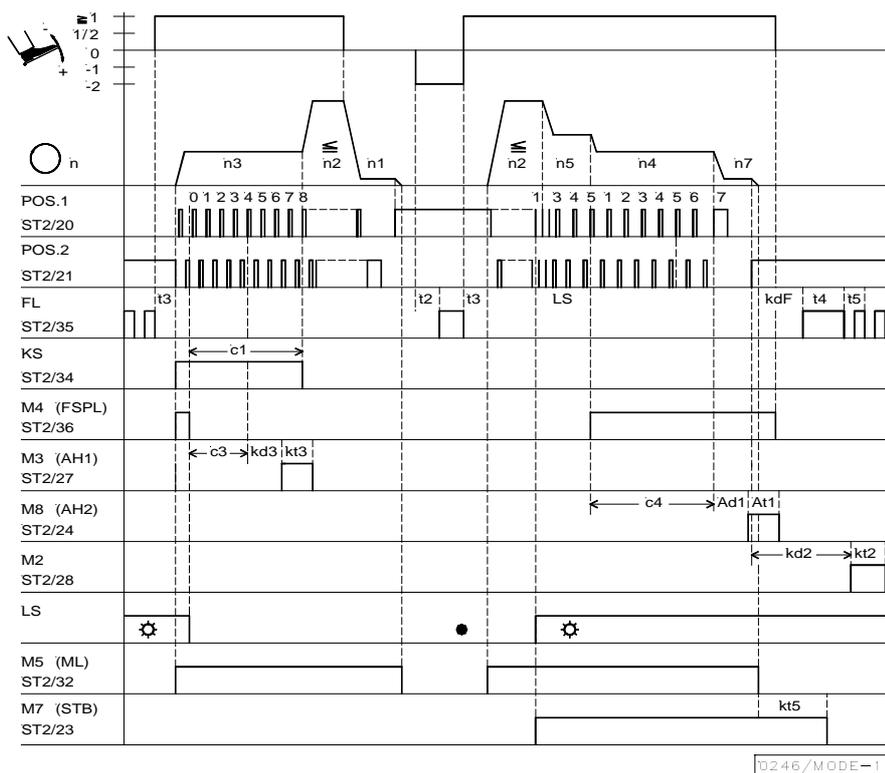
Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAm	Modo 13 Afrancatura iniziale doppia Afrancatura finale doppia	290 = 13	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
FSP	Apritensione durante la cucitura con l'alzapiedino disinserito	024 = 0			
ird	Numero dei passi della rotazione inversa	180 = 23			
Frd	Rotazione inversa inserita	182 = ON			
dr°	Arresto per il taglio dei fili dipendente dall'angolo	197 = 86			
in1	Ago in alto ed alzapiedino con il pedale in pos. 0 (interruttore a ginocchiera sulla presa B4/1)	240 = 43			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'afrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'afrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
c2	Punti dell'afrancatura iniziale in avanti	000			
c1	Punti dell'afrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'afrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'afrancatura finale in avanti	003			
ird	Numero dei passi della rotazione inversa	180			
drd	Ritardo all'inserimento della rotazione inversa	181			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'afrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	250			
FSA	Durata dell'inserimento dell'apritensione	251			
FSE	Ritardo all'apritensione dipendente dall'angolo	252			
kd3	Tempo di ritardo dell'uscita M3	284			
kt3	Durata dell'inserimento dell'uscita M3	285			

## Modo 14 (punto annodato)



0246/MODE - 14

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAm	Modo 14 Affrancatura iniziale doppia con correzione dei punti Affrancatura finale doppia con correzione dei punti	290 = 14	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
c2	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti	000			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti	003			
t8	Correzione dei punti dell'affrancatura iniziale	150			
t9	Correzione dei punti dell'affrancatura finale	151			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t4	Inserimento completo del sollevamento del piedino pressore	203			
t5	Cadenza del sollevamento del piedino pressore	204			
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
kd4	Tempo di ritardo uscita M2	286			
kt4	Durata dell'inserimento uscita M2	287			

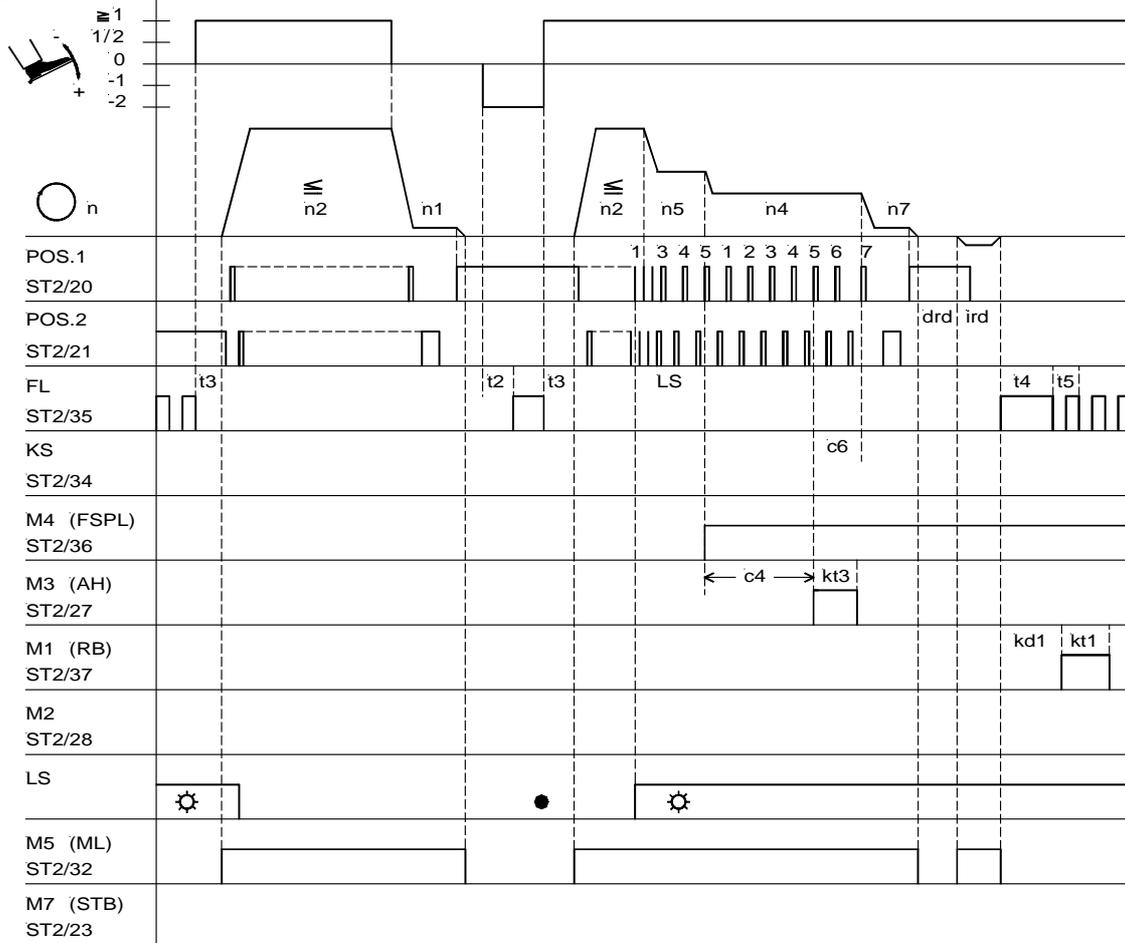
**Modo 16 (macchina a braccio cilindrico rovesciato) senza scarico della catenella del crochet automaticamente con forbici rapide (232 = OFF)**


0246/MODE-16

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAm	Modo 16	290 = 16			
	Conteggi c1, c3 e c4		Tasto S2/3	*)	Tasto 1/2/4
	Posizione di base 2		Tasto S5	*)	Tasto 0
	Alzapiedino alla fine della cucitura		Tasto S4	*)	Tasto 9
LS	Fotocellula	009 = ON			
UoS	Decorso modo sopraggito con arresto	018 = OFF			
-Pd	Funzione pedale in pos. -2 bloccata	019 = 2			
LSS	Blocco all'avvio con fotocellula scoperta	132 = OFF			
mhE	Fine della cucitura dopo il conteggio c2	191 = 0			
PLS	Velocità dei punti di compensazione per la fotocellula dipende dal pedale	192 = OFF			
bLA	Impilare il tessuto a soffiaggio M7 a partire dalla fotocellula scoperta	194 = 1			
USS	Funzione "forbici rapide"	232 = ON			
in4	Tasto per taglia-nastro manuale	243 = 15			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità del conteggio iniziale	112			
n4	Velocità del conteggio finale	113			
n5	Velocità dopo riconoscimento per fotocellula	114			
n7	Velocità di taglio	116			
c2	Conteggio finale per aspiracatenella	000			
c1	Conteggio iniziale per aspiracatenella	001			
c3	Conteggio iniziale per taglia-nastro	002			
c4	Conteggio finale per taglia-nastro	003			
LS	Punti di compensazione per la fotocellula	004			
kd4	Tempo di ritardo per il segnale M8 (AH1)	274 = 0			
kt4	Durata dell'inserimento per il segnale (AH1)	275			
kd2	Tempo di ritardo dell'uscita M2	282			
kt2	Durata dell'inserimento dell'uscita M2	283			
kd3	Tempo di ritardo per il segnale (AH1)	284 = 0			
kt3	Durata dell'inserimento per il segnale (AH1)	285			
kdF	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	288			
kt5	Ritardo di disinserimento "impilare il tessuto a soffiaggio" alla fine della cucitura	289			

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

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

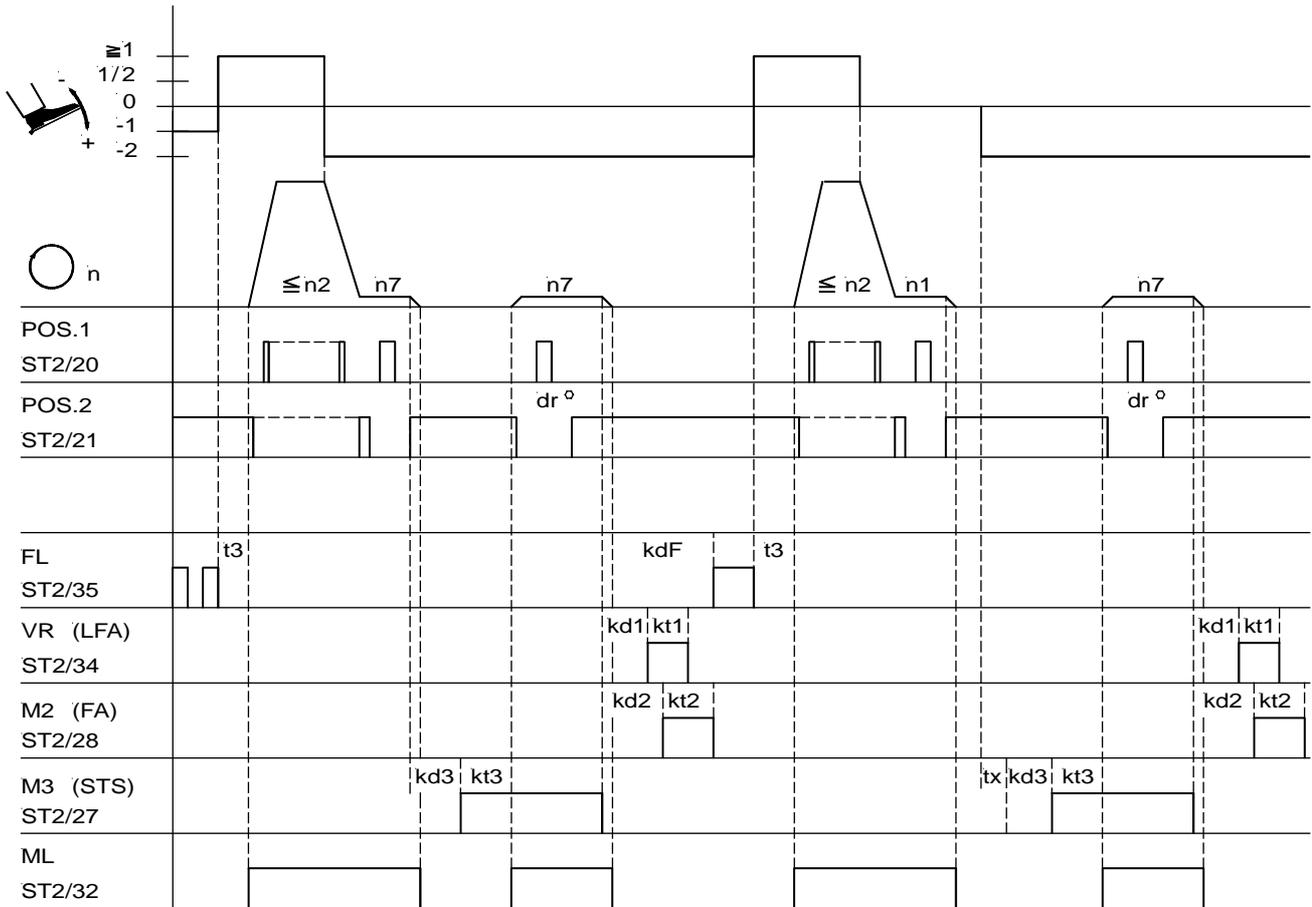


0246/MODE-16a

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAm	Modo 16 Conteggi c4 Posizione di base 1 Scarico della catenella del crochet con la funzione inversa di soffiaggio catenella	290 = 16	Tasto S2/3 Tasto S5	*) *) *)	Tasto 1/2/4 Tasto 0 Tasto 8
LS	Fotocellula	009 = ON			
UoS	Decorso modo sopraggredito con arresto	018 = OFF			
-Pd	Funzione pedale in pos. -2 bloccata	019 = 2			
LSS	Blocco all'avvio con fotocellula scoperta	132 = OFF			
PLS	Velocità n5 dopo riconoscimento per fotocellula	192 = OFF			
bLA	Impilare il tessuto a soffiaggio M7 a partire dalla fotocellula scoperta	194 = 1			
in4	Tasto per taglia-nastro manuale	243 = 15			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n4	Velocità del conteggio finale	113			
n5	Velocità dopo riconoscimento per fotocellula	114			
n7	Velocità di taglio	116			
c4	Conteggio finale per taglia-nastro	003			
LS	Punti di compensazione per la fotocellula	004			
ird	Numero dei passi della rotazione inversa	180			
drd	Ritardo all'inserimento della rotazione inversa	181			
c6	Numero dei punti di ritardo prima del disinserimento durante lo scarico della catenella del crochet	184			
kd1	Tempo di ritardo dell'uscita M1	280			
kt1	Durata dell'inserimento dell'uscita M1	281			

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

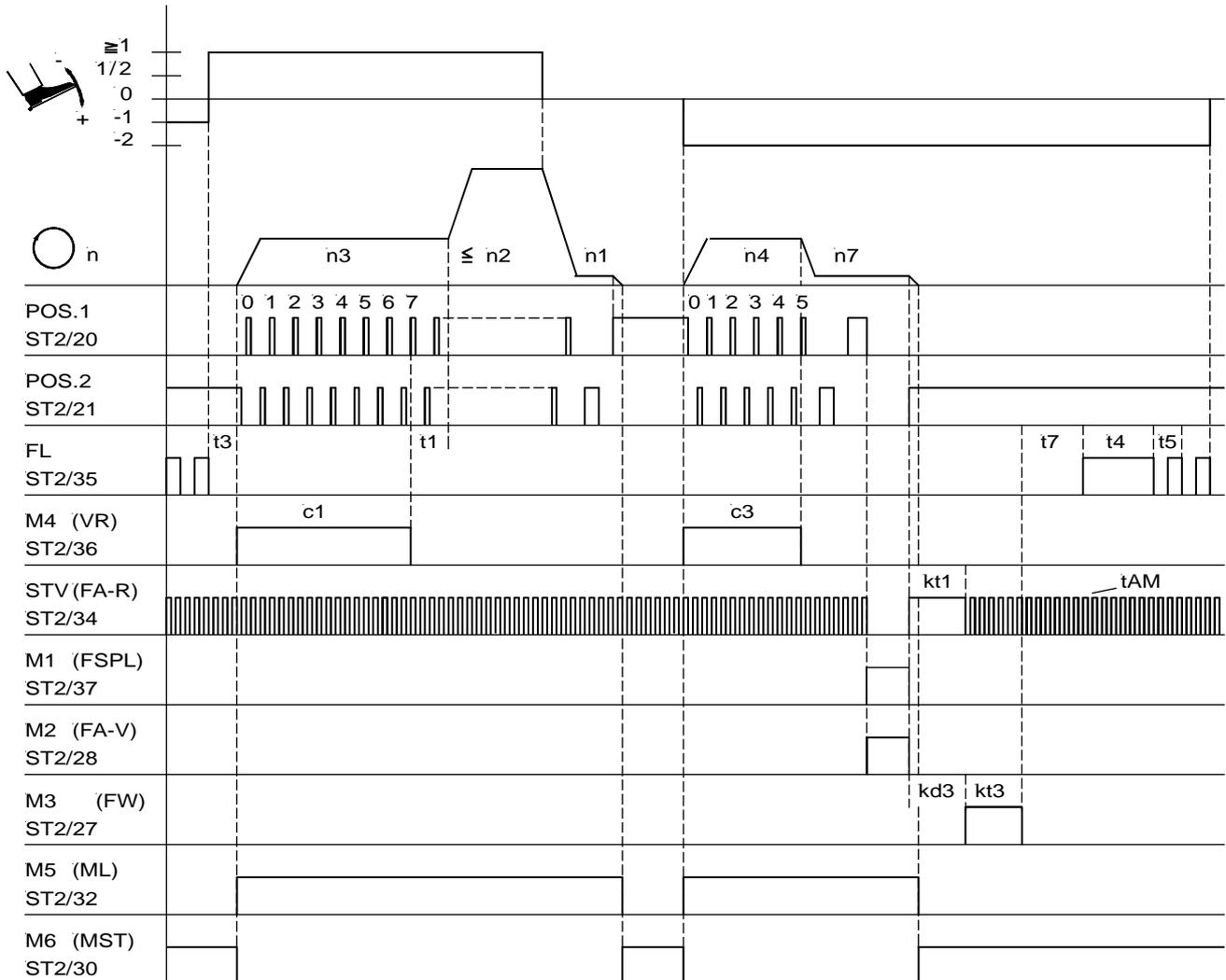
Modo 17 (punti di sicurezza Pegasus)



0246/MODE-17

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAm	Modo 17 Posizione de base 2 Rasafilo e scartafilo	290 = 17	Tasto S5 Tasto S3	Tasto 4	Tasto 7 Tasto 5
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n7	Velocità di taglio	116			
dr°	Arresto per il taglio dei fili dipendente dall'angolo	197			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
kd1	Tempo di ritardo del rasafilo per il filo di copertura o di rinforzo LFA	280			
kt1	Durata dell'inserimento del rasafilo per il filo di copertura o di rinforzo LFA	281			
kd2	Tempo di ritardo del rasafilo FA	282			
kt2	Durata dell'inserimento del rasafilo FA	283			
kd3	Tempo di ritardo della funzione "punti di sicurezza" STS	284			
kt3	Durata dell'inserimento della funzione "punti di sicurezza" STS	285			
kdF	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	288			
tx	Ritardo fisso 50ms				

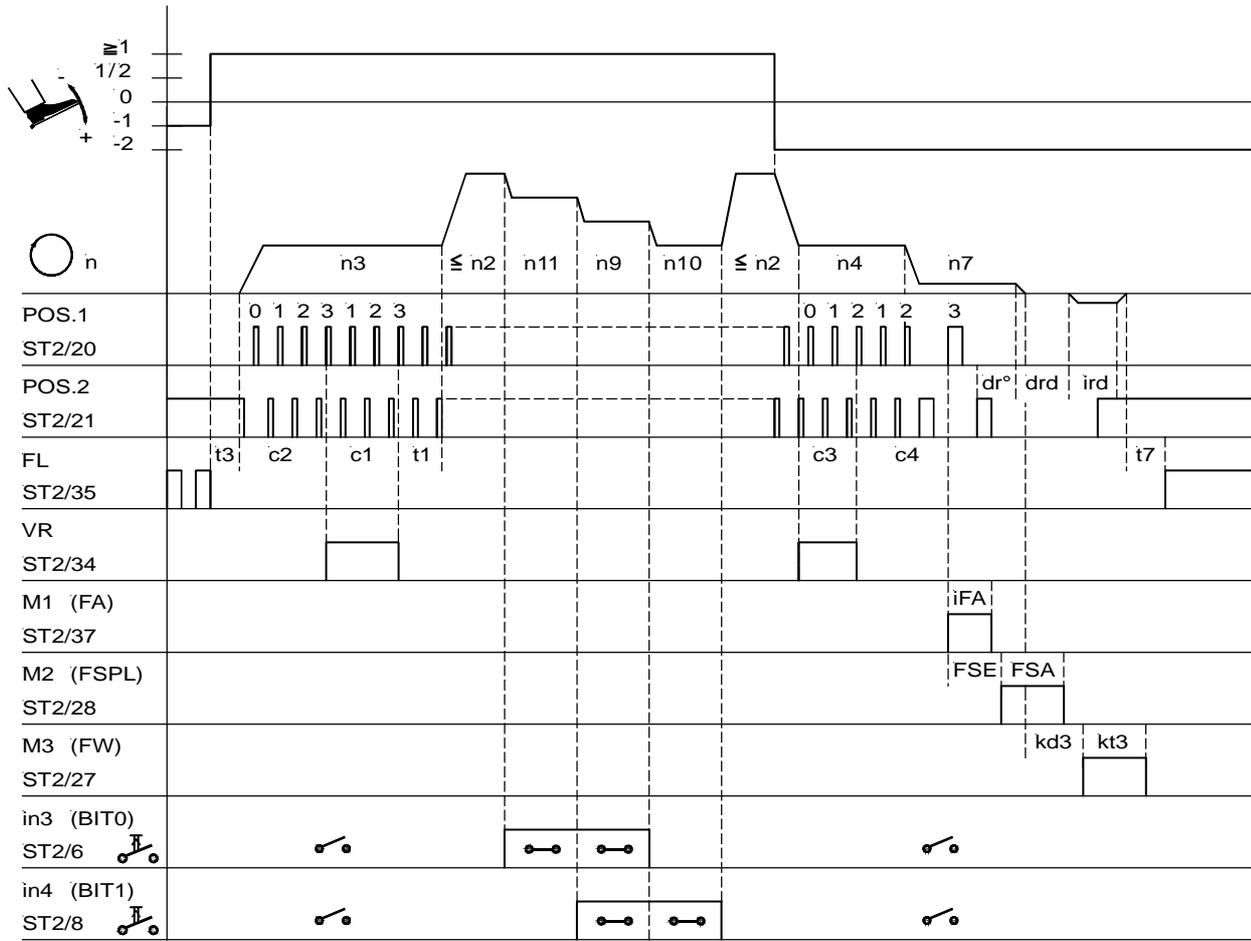
### Modo 19 (punto annodato Macofrey)



0246/MODE-19

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAm	Modo 19 Affrancatura iniziale semplice Affrancatura finale semplice	290 = 19	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t4	Inserimento completo del sollevamento del piedino pressore	203			
t5	Cadenza del sollevamento del piedino pressore	204			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
tAm	Forza di tenuta del rasafilo all'indietro (all'uscita "infittimento del punto)	254			
kt1	Durata dell'inserimento dell'uscita M1	281			
kd3	Ritardo all'inserimento dell'uscita M3	284			
kt3	Durata dell'inserimento dell'uscita M3	285			

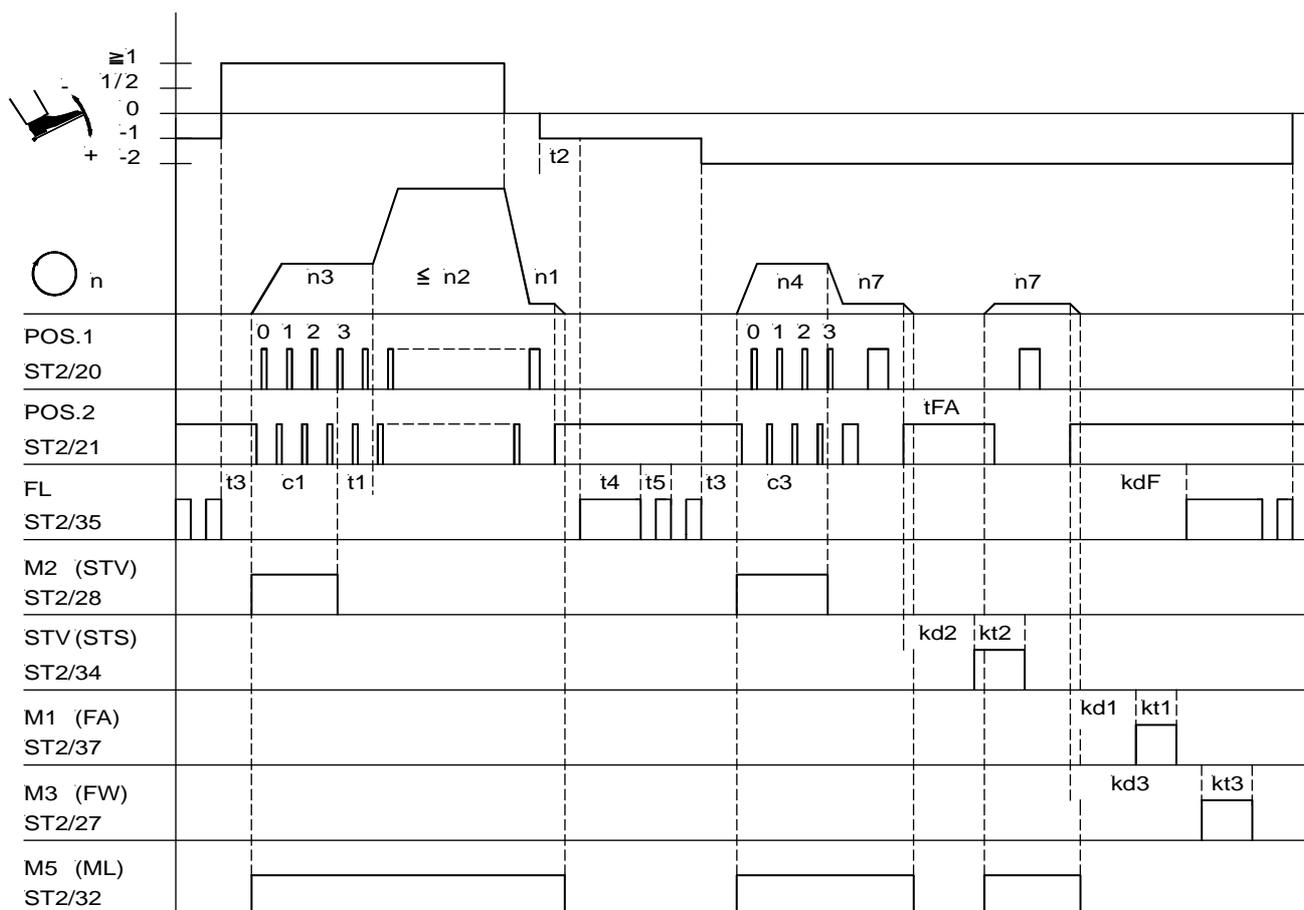
Modo 20 (punto annodato Juki LU1510-7)



0246/MODE-20

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAm	Modo 20 Affrancatura iniziale doppia Affrancatura finale doppia	290 = 20	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
Frd	Rotazione inversa	182 = ON			
in3	Limitazione della velocità bit 0	242 = 31			
in4	Limitazione della velocità bit 1	243 = 32			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
n9	Velocità automatica	122			
n10	Velocità automatica	117			
n11	Velocità automatica	123			
c2	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti	000			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti	003			
ird	Numero dei passi della rotazione inversa	180			
drd	Ritardo all'inserimento della rotazione inversa	181			
dr°	Arresto per il taglio dei fili dipendente dall'angolo	197			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t7	Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	206			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	250			
FSA	Durata dell'inserimento dell'apritensione	251			
FSE	Ritardo all'apritensione dipendente dall'angolo	252			
kd3	Ritardo all'inserimento dell'uscita M3	284			
kt3	Durata dell'inserimento dell'uscita M3	285			

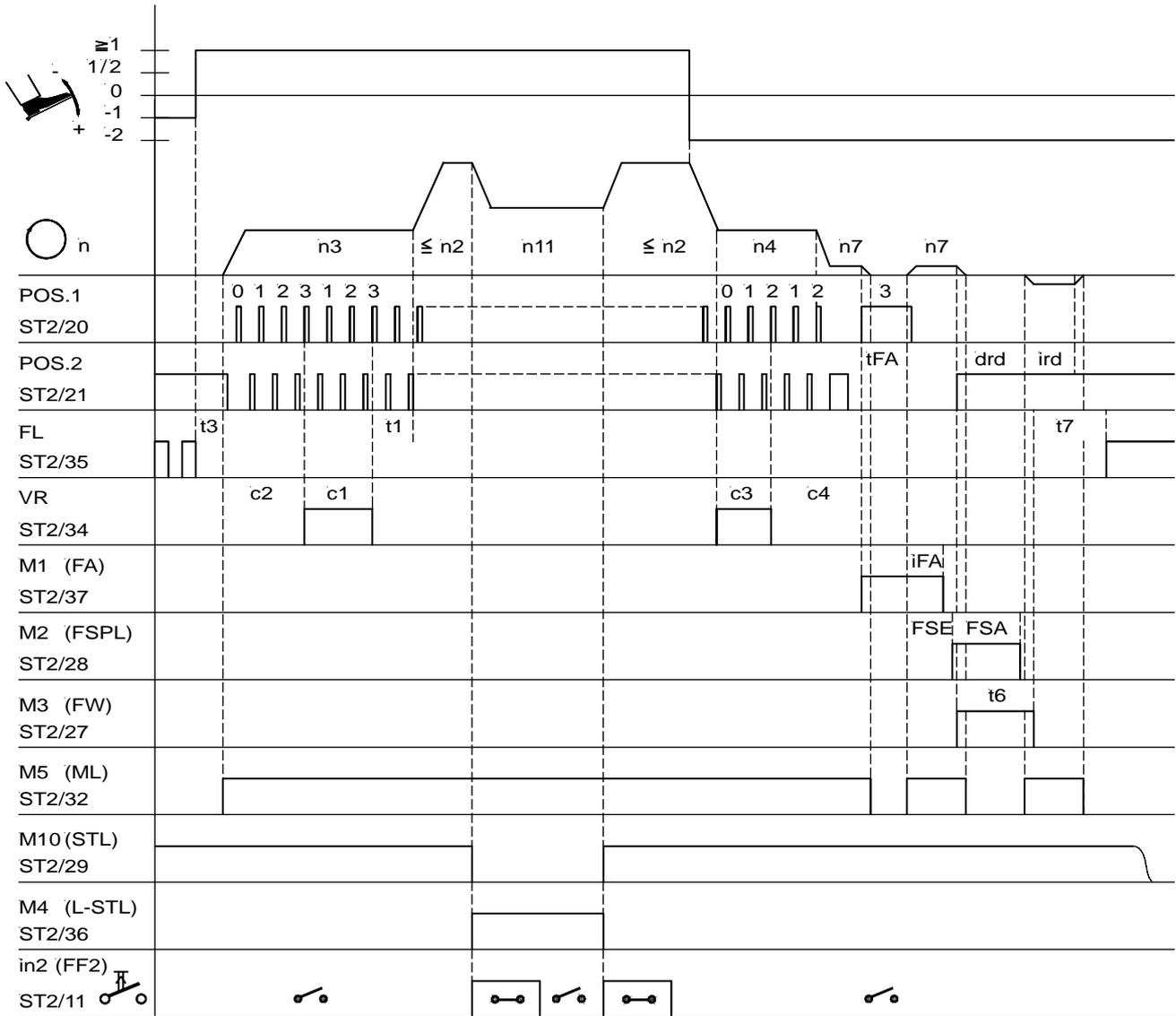
### Modo 21 (punti di sicurezza)



0246/MODE-21

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAm StL	Modo 21 Funzione dei punti di sicurezza Infittimento iniziale del punto Infittimento finale del punto	290 = 21 196 = 1	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
c1	Conteggio dei punti dell'infittimento iniziale del punto	001			
c3	Conteggio dei punti dell'infittimento finale del punto	002			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'infittimento iniziale del punto	200			
t2	Ritardo dell'alzapiedino con il pedale in pos. -1	201			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t4	Inserimento completo del sollevamento del piedino pressore	203			
t5	Cadenza del sollevamento del piedino pressore	204			
tFA	Tempo d'arresto per il motore	253			
kd1	Tempo di ritardo del rasafilo	280			
kt1	Durata dell'inserimento del rasafilo	281			
kd2	Tempo di ritardo dei punti di sicurezza	282			
kt2	Durata dell'inserimento dei punti di sicurezza	283			
kd3	Tempo di ritardo dello scartafilo	284			
kt3	Durata dell'inserimento dello scartafilo	285			
kdF	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	288			

Modo 22 (punto annodato)



0246/MODE-22

Segno	Funzione	Parametro	Pannello di comando	V810	V820
FAm	Modo 22 Affrancatura iniziale doppia Affrancatura finale doppia	290 = 22	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
Pot	Potenziamento esterno sempre attivo	126 = 1			
Frd	Rotazione inversa	182 = ON			
FFi	Funzione "limitazione della velocità n11"	186 = ON			
FFo	Funzione del segnale M10 dopo "rete inserita"	187 = ON			
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
n11	Velocità limitata	123			
c2	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti	000			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti	003			
ird	Numero dei passi della rotazione inversa	180			
drd	Ritardo all'inserimento della rotazione inversa	181			
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	250			
FSA	Durata dell'inserimento dell'apritensione	251			
FSE	Ritardo all'apritensione dipendente dall'angolo	252			
tFA	Tempo d'arresto per il rasafilo	253			

## 6 Lista dei parametri

### 6.1 Valori preregolati dipendenti dal modo

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

#### Livello per l'operatore

Modo → Parametro	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	16	17	19	20	21	22
000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30	-	-	-	-	-
001	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	-	-	17	-	2	-	-	-
002	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
003	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	18	-	-	-	-	-
004	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-
005	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
008	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2
009	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-
013	-	-	-	-	-	-	-	OFF	OFF	OFF	-	-	-	-	-	-	-	-	-
014	-	-	OFF	-	-	-	-	OFF	OFF	OFF	-	-	-	OFF	OFF	-	-	-	-
019	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	1	-	-	-	-
021	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

#### Livello per il tecnico

Modo → Parametro	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	16	17	19	20	21	22
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1	-	-	-
** 110	-	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	180	-	-	-	180	-	-	-
** 111	-	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	3000	-	3800	-	4500	2500	5500	3500
** 112	-	-	-	-	1200	-	-	-	-	-	1200	1100	-	3800	-	1200	600	-	900
** 113	-	-	-	-	1200	-	-	-	-	-	1200	1100	-	3800	-	1200	600	-	900
** 115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	600	-	-	-	-	600	-	-	-
** 116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-
** 117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	1800	-	-
** 118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	2500	-	-
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
** 122	-	-	-	-	-	-	-	-	6000	-	2600	-	-	-	-	-	-	-	-
** 123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	-	2400	-	3500
** 124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2200	-	-	-	-	-	-	-	3500
** 125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	1
130	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	-	-	-	-	OFF	-	-	-	-	-	OFF	-	-	-	-	-
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	ON	ON	-	-
135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	ON
137	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
139	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	-
143	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
144	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	15	-	-	-	3	-	-	-
161	-	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	0	0	-	-	0	-
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7	1	-	-	-	-	10	-	14
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-	-	-	-	-
182	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	ON	ON	-	ON	-	-	ON	-	ON
184	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
186	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	ON
187	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	ON
190	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-
197	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	-	-

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

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

## Livello per il fornitore

Modo → Parametro	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	16	17	19	20	21	22
201	-	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	--
202	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	10	-	-	-	-	10	-	-	-
203	-	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1	-	-	-
** 205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-	240	-	-	-
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	150	-	-	-
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-
213	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
231	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	-	-	-	-	6	-	-	-	6	6	-	2	-	15	-	16	13	-	12
241	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	16	-	-	-	1	-	-	22
242	-	-	-	-	3	-	-	-	10	10	-	24	-	-	-	-	31	-	2
243	-	-	-	-	-	-	-	-	1	34	-	11	-	15	-	-	32	-	14
244	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22	-	-	-	-	-	-	17
245	-	-	-	-	-	-	-	-	12	12	-	-	-	-	-	-	16	-	16
246	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	-	-	-	-	13	-	-
247	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	-	-	-
248	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	17	-	-	-	-	-	14	-
249	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-
250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	-	-	-	-	-	-	20
251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-	-	-	-	-	100
252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	-	-	-	-	-	-	60
** 253	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	0	-	-
254	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-
** 274	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-
** 275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-
** 280	x	x	x	x	100	-	-	100	x	x	x	x	x	-	100	-	-	-	-
** 281	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	280	-	-	1000	-	280	-	250	-
** 282	x	x	0	x	0	-	-	200	x	x	x	x	x	200	-	-	-	40	-
** 283	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	-
** 284	x	x	x	x	-	-	0	0	x	x	150	0	x	0	-	150	100	300	-
** 285	x	x	x	x	200	-	-	-	x	x	70	120	x	-	70	70	-	680	-
** 286	x	x	x	x	x	-	0	0	x	x	x	x	x	0	-	-	-	-	-
** 287	x	x	x	x	x	-	-	0	x	x	x	x	x	0	-	-	-	-	-
** 288	x	x	x	x	500	-	-	-	x	x	x	x	x	-	200	-	-	-	-
291	-	-	-	-	5	5	5	7	7	7	-	-	-	7	5	-	-	5	-
292	-	-	-	-	3	3	3	5	5	5	-	-	-	7	3	-	-	3	-
293	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-
294	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	5	-	-	-	-	-

## Ulteriori funzioni

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

**Nota**

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

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

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

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

## 6.2 Livello per l'operatore

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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
000 c2	- Numero dei punti dell'affrancatura iniziale in avanti - Numero dei punti dell'infittimento iniziale del punto senza regolatore del punto - Numero dei punti del conteggio finale "aspiracatenella"	punti	254	0	2 *)	A/A
001 c1	- Numero dei punti dell'affrancatura iniziale all'indietro - Numero dei punti dell'infittimento iniziale del punto con regolatore del punto - Numero dei punti del conteggio iniziale "aspiracatenella"	punti	254	0	4 *)	A/A
002 c3	- Numero dei punti dell'affrancatura finale all'indietro - Numero dei punti dell'infittimento finale del punto con regolatore del punto - Numero dei punti del taglia-nastro ad inizio cucitura	punti	254	0	2 *)	A/A
003 c4	- Numero dei punti dell'affrancatura finale in avanti - Numero dei punti dell'infittimento finale del punto senza regolatore del punto - Numero dei punti del taglia-nastro alla fine della cucitura	punti	254	0	2 *)	A/A
004 LS	Punti di compensazione per la fotocellula	punti	254	0	7 *)	A/A
005 LSF	Numero dei punti del filtro della fotocellula per la magliera	punti	254	0	1 *)	A/A
006 LSn	Numero di cuciture controllate per fotocellula		15	1	1	A/A
007 Stc	Numero dei punti della cucitura con conteggio dei punti	punti	254	0	20	A/A
008 -F-	Occupazione del tasto 9 sul pannello di comando per l'operatore V820 con un parametro del livello per il tecnico 1 = Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita 2 = Affrancatura ornamentale inserita/disinserita 3 = Inizio cucitura bloccato con fotocellula scoperta inserito/disinserito 4 = Scarico della catenella del crochet INSERITO/DISINSERITO		4	1	1 *)	A/A
009 LS	Fotocellula inserita/disinserita	ON/OFF			OFF *)	A/A
013 FA	Rasafilo inserito/disinserito	ON/OFF			ON *)	A/A
014 FW	Scartafilo inserito/disinserito	ON/OFF			ON *)	A/A
015 StS	Conteggio dei punti inserito/disinserito	ON/OFF			OFF	A/A
018 UoS	OFF = Funzione modo sopraggito con arresto ON = Funzione modo sopraggito senz'arresto automatico. Sull'ordine "marcia" il motore marcia a velocità preregolata. Con il <b>pedale in pos. 0</b> o <b>fotocellula coperta</b> il programma passa al prossimo inizio cucitura senza emettere i segnali M1/M2.	ON/OFF			OFF	A/A

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

## Livello per l'operatore

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
019	-Pd 0 = Pedale in pos. -1 bloccato durante la cucitura. Con pedale in pos. -2 durante la cucitura, è possibile soltanto l'alzapiedino (funzione soltanto se parametro 009 = 1) 1 = Pedale in pos. -1, alzapiedino bloccato durante la cucitura 2 = Pedale in pos. -2, taglio dei fili bloccato (funzione soltanto se parametro 009 = 1) 3 = Pedale in pos. -1 e -2 attivo durante la cucitura 4 = Pedale in pos. -1 e -2 bloccato durante la cucitura. (funzione soltanto se parametro 009 = 1)		4	0	3 *)	A/A
020	kLM Morsetto alla fine della cucitura inserito/ disinserito	ON/OFF			OFF	A/A
021	ckL Punti di mantenimento del morsetto ad inizio cucitura (parametro 290 = 7)	punti	254	0	2 *)	A/A
022	SPO OFF = Aspiracatenella fino alla fine del conteggio c2 ON = Aspiracatenella alla fine della cucitura fino a che il pedale è in pos. 0	ON/OFF			OFF	A/A
023	AFL Alzapiedino automatico con pedale in avanti alla fine della cucitura, se la fotocellula o il conteggio dei punti è inserito. 0 = Piedino pressore automatico disinserito 1 = Piedino pressore automatico inserito		1	0	1	E/A
024	FSP Apritensione con alzapiedino, se parametro 290 = 13 e rasafilo disinserito. 0 = Apritensione con piedino pressore solamente alla fine della cucitura 1 = Apritensione con piedino pressore all'arresto intermedio ed alla fine della cucitura 2 = <b>Solamente con il programma 1466!</b> Accoppiamento dell'apritensione con il piedino pressore durante la cucitura ed alla fine della cucitura con il rasafilo disinserito.		2	0	1	I/A
026	PSt Arresto variabile per macchine con rientro catenella Pegasus, se il parametro 290 = 8 0 = Arresto in posizione 2 dopo il processo "rientro catenella" e la velocità n12. 1 = Arresto sempre in posizione 1. <b>Solamente con il programma 1466!</b>		1	0	0	I/-
030	rFw 0 = Dispositivo di controllo del filo della spolina DISINSERITO 1 = Dispositivo di controllo del filo della spolina con arresto 2 = Dispositivo di controllo del filo della spolina senza arresto 3 = Dispositivo di controllo del filo della spolina con arresto e blocco all'avvio dopo il taglio dei fili <b>Solamente con il programma 1466!</b>		3	0	0	E/-
031	cFw Numero dei punti del dispositivo di controllo del filo della spolina <b>Solamente con il programma 1466!</b>	punti	25500 ***)	0	0	A/-

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

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

### 6.3 Livello per il tecnico

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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
100 SSc	Numero di punti della partenza lenta "softstart"	punti	254	0	2 *)	A/A
110 n1	Velocità di posizionamento	n/min	390 **)	70	200 *)	A/A
111 n2-	Limite superiore dell'ambito di regolazione della velocità massima	n/min	9900 **)	n2_	4000 *)	A/A
112 n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	n/min	9900 **)	200	1500 *)	A/A
113 n4	Velocità dell'affrancatura finale	n/min	9900 **)	200	1500 *)	A/A
114 n5	Velocità dopo riconoscimento per fotocellula	n/min	9900 **)	200	1200	A/A
115 n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	n/min	2550 **)	70	500 *)	A/A
116 n7	Velocità di taglio	n/min	500 **)	70	200 *)	A/A
117 n10	Velocità della variazione della corsa dei piedini	n/min	9900 **)	400	1000 *)	A/A
118 n12	Velocità automatica per il conteggio dei punti	n/min	9900 **)	400	3500 *)	A/A
119 nSt	Graduazione delle soglie di velocità 1 = lineare 2 = leggermente progressiva 3 = fortemente progressiva		3	1	2 *)	A/A
121 n2_	Limite inferiore dell'ambito di regolazione della velocità massima	n/min	n2- **)	400	400 *)	A/A
122 n9	Velocità limitata n9	n/min	9900 **)	400	2000 *)	A/A
123 n11	Velocità limitata n11	n/min	9900 **)	400	2500 *)	A/A
124 toP	Limitazione della velocità per il potenziometro esterno (valore massimo)	n/min	9900 **)	Pa.125	4000 *)	A/A
125 bot	Limitazione della velocità per il potenziometro esterno (valore minimo) <b>Nota:</b> La velocità s'inserisce solo se il valore del parametro 110 ≤ il valore del parametro 125	n/min	Pa.124 **)	400	400 *)	A/A
126 Pot	Funzione "limitazione della velocità per il potenziometro esterno" disinserita 0 = Funzione "potenziometro esterno" disinserita 1 = Potenziometro esterno sempre attivo 2 = Potenziometro esterno attivo solo quando uno degli ingressi in1...i10 è stato selezionato e azionato		2	0	0 *)	A/A
127 AkS	Segnale acustico dell'arresto di sicurezza e del dispositivo di controllo del filo della spolina INSERITO/DISINSERITO	ON/OFF			OFF	A/A
128 Asd	Ritardo all'avvio della macchina con un comando all'avvio coprendo la fotocellula (ved. parametro 129)	ms	2000 **)	0	0	A/A
129 ALS	Avvio della macchina coprendo la fotocellula (solo con parametro 132 = ON) OFF = Funzione disinserita ON = Avvio della macchina coprendo la fotocellula (solo con parametro 132 = ON)	ON/OFF			OFF	A/A
130 LSF	Filtro della fotocellula per la magliera	ON/OFF			OFF *)	A/A
131 LSd	OFF = La fotocellula non riconosce luce ON = La fotocellula riconosce luce	ON/OFF			ON *)	A/A
132 LSS	OFF = Avvio possibile con fotocellula scoperta o coperta ON = Avvio bloccato con fotocellula scoperta	ON/OFF			ON *)	A/A
133 LSE	Rasafilo alla fine della cucitura dopo riconoscimento per fotocellula INSERITO/DISINSERITO	ON/OFF			ON *)	A/A
134 SSt	Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita	ON/OFF			OFF *)	A/A
135 SrS	Affrancatura ornamentale inserita/disinserita	ON/OFF			OFF *)	A/A

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

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

## Livello per il tecnico

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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
136 Far	0 = Punto di taglio all'indietro disinserito 1 = Punto di taglio all'indietro inserito durante l'affrancatura finale semplice 2 = <b>Solamente con il programma 1466!</b> Punto di taglio o di posizionamento alla fine della cucitura sempre all'indietro.		2	0	0	I/A
137 hP	Variazione della corsa dei piedini inserita/disinserita	ON/OFF			ON *)	A/A
139 nIS	Visualizzazione della velocità macchina inserita/disinserita	ON/OFF			OFF *)	A/A
141 SGn	Stato di velocità per una cucitura con conteggio dei punti 0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111) 1 = Velocità fissa (parametro 118), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base) 2 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro 118) 3 = A velocità fissa (parametro 118), può essere interrotta con il pedale in pos. -2		3	0	0	A/A
142 SFn	Stato di velocità per la cucitura libera e la cucitura con fotocellula 0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111) 1 = Velocità fissa (parametro 118), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base) 2 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro 118) 3 = A velocità fissa (parametro 118), può essere interrotta con il pedale in pos. -2 (solo per la cucitura con fotocellula)		3	0	0	A/A
143 kSA	Conteggio dei punti ad inizio cucitura (p.es. aspiracatenella) 0 = A velocità fissa n3 (p.es. macchine per cucire automatiche) 1 = Velocità controllata con il pedale		1	0	0 *)	E/A
144 kSE	Conteggio dei punti alla fine della cucitura (p.es. aspiracatenella se parametro 290 = 7/16 oppure con affrancatura iniziale/infittimento del punto nei modi corrispondenti) 0 = A velocità fissa n4 (p.es. macchine per cucire automatiche) 1 = Velocità controllata con il pedale		1	0	0 *)	E/A
150 t8	Correzione dei punti dell'affrancatura iniziale doppia (prolungamento della durata dello inserimento del regolatore del punto / non funziona con l'affrancatura ornamentale)	ms	500	0	0	A/A
151 t9	Correzione dei punti dell'affrancatura finale doppia (prolungamento della durata dello inserimento del regolatore del punto / non funziona con l'affrancatura ornamentale)	ms	500	0	0	A/A
152 thP	Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini	ms	500	80	150 *)	A/A
153 brt	Forza di frenatura a macchina ferma		50	0	10 *)	A/A

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

## Livello per il tecnico

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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
155 LSG	Modo segnale di marcia 0 = Segnale disinserito. 1 = Segnale di marcia inserito. 2 = Congiungimento del segnale di marcia, se la velocità >3000 n/min. 3 = Segnale con pedale <> 0.		3	0	1	A/A
156 t05	Ritardo di disinserimento per il segnale di marcia oppure segnale con il pedale in pos. 0	ms	2550 **)	0	0	A/A
161 drE	Senso di rotazione del motore 0 = Rotazione oraria 1 = Rotazione antioraria		1	0	1 *)	A/A
162	Comando motore passo passo inserito/disinserito		1	0	1	-/B
172 PoS	<b>Visualizzazione sul pannello di comando:</b> Pos. 1 a 1A (led 7 acceso) Pos. 2 a 2A (led 8 acceso)					
172 Sr3	<b>Visualizzazione sul pannello di comando per l'operatore V810:</b> Pos. 1 a 1A (freccia sinistra sopra il tasto 4 accesa) Pos. 2 a 2A (freccia destra sopra il tasto 4 accesa)					
172 Sr3	<b>Visualizzazione sul pannello di comando per l'operatore V820:</b> Pos. 1 a 1A (freccia sinistra sopra il tasto 7 accesa) Pos. 2 a 2A (freccia destra sopra il tasto 7 accesa)					
173 Sr4	Controllo delle uscite ed ingressi dei segnali tramite il campo di comando incorporato o il pannello di comando per l'operatore V810/V820 01 = Affrancatura sulla presa ST2/34 02 = Alzapiedino sulla presa ST2/35 03 = Uscita M1 sulla presa ST2/37 04 = Uscita M3 sulla presa ST2/27 05 = Uscita M2 sulla presa ST2/28 06 = Uscita M4 sulla presa ST2/36 07 = Uscita M5 sulla presa ST2/32 08 = Uscita M11 sulla presa ST2/31 09 = Uscita M6 sulla presa ST2/30 10 = Uscita M9 sulla presa ST2/25 11 = Uscita M8 sulla presa ST2/24 12 = Uscita M7 sulla presa ST2/23 13 = Uscita M10 sulla presa ST2/29 OFF/ON = Azionando gli interruttori collegati al pannello di comando, la funzione di questi interruttori è controllata e visualizzata sul pannello di comando. Appare <b>OFF</b> con interruttore aperto e <b>ON</b> con interruttore chiuso.					

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

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

## Livello per il tecnico

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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
179 Sr5	<p>Numero di programma del pannello di comando con indice e numero d'identificazione. Premendo l'apposito tasto, i dati vengono visualizzati come qui di seguito.</p> <p><b>Visualizzazione sul pannello di comando:</b>            Premere il tasto <b>E</b> → Visualizzazione p.es. <b>466</b>            Premere il tasto <b>&gt;&gt;</b> → Visualizzazione p.es. <b>h</b>            Premere il tasto <b>&gt;&gt;</b> → Visualizzazione p.es. <b>00</b>            Premere il tasto <b>&gt;&gt;</b> → Visualizzazione p.es. <b>04</b>            Premere il tasto <b>&gt;&gt;</b> → Visualizzazione p.es. <b>20</b>            Premere 2 volte il tasto <b>P</b> → Nessuna visualizzazione</p> <p><b>Visualizzazione sul pannello di comando per l'operatore V810:</b>            Premere il tasto <b>E</b> → Visualizzazione p.es. <b>1466h</b>            Premere il tasto <b>&gt;&gt;</b> → Visualizzazione p.es. <b>000420</b>            Premere 2 volte il tasto <b>P</b> → Visualizzazione p.es. <b>Ab62CV</b></p> <p><b>Visualizzazione sul pannello di comando per l'operatore V820:</b>            Premere il tasto <b>E</b> → Visualizzazione p.es. <b>466h 00042011</b>            Premere 2 volte il tasto <b>P</b> → Visualizzazione p.es. <b>4000 Ab62CV</b></p>					
180 rd	Numero di passi della rotazione inversa	incr.	100	0	60 *)	A/A
181 drd	Ritardo all'inserimento per la rotazione inversa	ms	990	0	10 *)	A/A
182 Frd	Rotazione inversa inserita/disinserita	ON/OFF			OFF *)	A/A
183 FFm	<p>Disinserimento delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura</p> <p>0 = Flip-flop 1 (M6) e flip-flop 2 (M10) non sono disinseriti alla fine della cucitura.            1 = Flip-flop 1 (M6) è disinserito alla fine della cucitura.            2 = Flip-flop 2 (M10) è disinserito alla fine della cucitura.            3 = Flip-flop 1 (M6) e flip-flop 2 (M10) sono disinseriti alla fine della cucitura.</p>		3	0	0	A/A
184 c6	Numero dei punti di ritardo prima del disinserimento durante lo scarico della catenella del crochet	punti	254	0	20 *)	A/A
185 chP	Conteggio dei punti della variazione della corsa dei piedini	punti	254	0	0	A/A
186 FFi	<p>Funzione "limitazione della velocità n11"</p> <p>OFF = Limitazione della velocità n11 inserita, se il segnale M10 è inserito.            Limitazione della velocità n11 disinserita, se il segnale M10 è disinserito.            ON = Limitazione della velocità n11 disinserita, se il segnale M10 è inserito.            Limitazione della velocità n11 inserita, se il segnale M10 è disinserito.</p>	ON/OFF			OFF *)	A/A
187 FFo	<p>Funzione del segnale M10 (flip-flop 2) sulla presa ST2/29 dopo "rete inserita"</p> <p>OFF = Segnale M10 disinserito / limitazione della velocità n11 a seconda della regolazione del parametro 186            ON = Segnale M10 inserito / limitazione della velocità n11 a seconda della regolazione del parametro 186</p>	ON/OFF			OFF *)	A/A

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

## Livello per il tecnico

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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
190 mEk	Funzione "scarico della catenella del crochet" nei modi 4, 5, 6, 7 e 16 (parametro 290) 0 = Scarico della catenella del crochet DISINSERITO 1 = Scarico manuale della catenella del crochet (con il pedale in pos. -2 senza tagliare il nastro alla fine della cucitura) 2 = Scarico automatico della catenella del crochet - con fotocellula oppure - pedale in pos. -2 (parametro 019) senza tagliare il nastro alla fine della cucitura 3 = Scarico automatico della catenella del crochet - con fotocellula oppure - pedale in pos. -2 (parametro 019) con tagliare il nastro e punti di ritardo prima del disinserimento (parametro 184) alla fine della cucitura, dopodichè scarico della catenella del crochet (solo se parametro 290 = 7/16) 4 = Scarico della catenella del crochet solo con il pedale in pos. -2. Nessun scarico della catenella del crochet alla fine della cucitura con fotocellula, tagliare il nastro e punti di ritardo prima del disinserimento.		4	0	2 *)	E/A
191 mhE	Fine della cucitura in modo soprggito tramite il conteggio finale c2 o c4 0 = Fine della cucitura dopo il conteggio c4 – taglia-nastro 1 = Fine della cucitura dopo il conteggio c2 – aspiracatenella		1	0	0	A/A
192 PLS	Velocità dei punti di compensazione per la fotocellula OFF = Velocità n5 dopo riconoscimento per fotocellula ON = Velocità controllata con il pedale	ON/OFF			OFF *)	A/A
193 kSL	Inserimento del segnale "aspiracatenella" e dell'apritensione OFF = Apritensione ed aspiracatenella dopo i punti di compensazione per la fotocellula ON = Aspiracatenella a partire dalla fotocellula scoperta ed apritensione dopo i punti di compensazione per la fotocellula	ON/OFF			OFF	A/A
194 Stb	Funzione "impilare il tessuto a soffiaggio M7" 0 = Impilare il tessuto a soffiaggio alla fine della cucitura 1 = Impilare il tessuto a soffiaggio a partire dalla fotocellula scoperta		1	0	0 *)	A/A
195 LSc	Punti per il controllo della fotocellula (il controllo della fotocellula è disinserito, se "0" è regolato).	punti	2550 **)	0	0	A/A
196 StL	Funzione "dispositivo di bloccaggio del punto" (parametro 290 = 21) 0 = Dispositivo di bloccaggio del punto DISINSERITO Uscita ST2/34 (STV) = Infittimento del punto 1 = Dispositivo di bloccaggio del punto INSERITO Uscita ST2/28 (M2) = Infittimento del punto Uscita ST2/34 (STV) = Punti di sicurezza <b>Attenzione!</b> La funzione delle uscite cambia nel commutare il parametro da 0 a 1 e vice versa!		1	0	1 *)	H/A
197 dr°	Arresto per il taglio dei fili dipende dall'angolo	gradi	510	0	360 *)	H/A

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

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

## 6.4 Livello per il fornitore

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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
200	t1 Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	ms	500	0	100 *)	A/A
201	t2 Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino azionando il pedale metà all'indietro	ms	500	20	80 *)	A/A
202	t3 Ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapiedino"	ms	500	0	50 *)	A/A
203	t4 Tempo dell'inserimento completo dello alzapiedino	ms	600	0	500 *)	A/A
204	t5 Forza di tenuta per l'alzapiedino Soglie 0...7 Soglia 1 → 12,5% poca forza di tenuta Soglia 7 → 87,5% Soglia 0 → 100% grande forza di tenuta				3 *)	A/A
205	t6 Tempo dello scartafilo	ms	2550 **)	0	120 *)	A/A
206	t7 Ritardo dalla fine dello scartafilo fino allo inserimento dell'alzapiedino	ms	800	0	40 *)	A/A
207	br1 Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per ≤ 4 soglie		64	1	25	A/A
208	br2 Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per ≥ 5 soglie		64	1	64	A/A
210	tSr Tempo di arresto per commutare il regolatore del punto durante l'affrancatura ornamentale	ms	500	0	140	A/A
211	tFL Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino con lo scartafilo disinserito	ms	500	0	60 *)	A/A
212	t10 Tempo dell'inserimento completo della affrancatura	ms	600	0	500	A/A
213	t11 Forza di tenuta per l'affrancatura Soglie 0...7 Soglia 1 → 12,5% poca forza di tenuta Soglia 7 → 87,5% Soglia 0 → 100% grande forza di tenuta				3 *)	A/A
220	ALF Capacità di accelerazione del motore		255	1	32	A/A
221	dGn Soglia di velocità 1	n/min	990 **)	50	100	A/A
222	tGn Tempo d'attesa della soglia di velocità (attivo solo se il parametro 224 = OFF)	ms	990	0	0	A/A
223	dG2 Soglia di velocità 2	n/min	6500 **)	500	1700	A/A
224	dGF Soglia di velocità 2 inserita/disinserita	ON/OFF			ON	A/A
231	Sn1 Esecuzione del 1° punto dopo l'inserimento della rete a velocità di posizionamento	ON/OFF			ON *)	A/A
232	USS Sopraggito con forbici rapide INSERITO/DISINSERITO OFF = Taglia-nastro ON = Forbici rapide (regolare il parametro 282 = 0)	ON/OFF			OFF	A/A
233	PA1 Segnalazione d'errore A1 qualora il pedale non sia in posizione 0 all'accensione della macchina. OFF = Soppressione della segnalazione d'errore A1 (p.es. con macchine per cucire automatiche) ON = Visualizzazione della segnalazione d'errore A1	ON/OFF			ON	A/A

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

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

## Livello per il fornitore

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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
234 PdO	Riavvio dopo l'arresto di sicurezza OFF = Riavvio dopo aver soppresso l'arresto di sicurezza. Il pedale non influisce (p.es. con macchine per cucire automatiche). ON = Riavvio dopo aver soppresso l'arresto di sicurezza ed aver riportato il pedale in posizione 0.	ON/OFF			ON	A/A
236 FLP	0 = Alzapiedino possibile in tutte le posizioni 1 = Alzapiedino possibile in posizione 2 2 = Alzapiedino alla fine della cucitura memorizzato azionando il pedale all'indietro. La memorizzazione viene annullata azionando il pedale leggermente in avanti.		2	0	0	E/A
238 EnP	Antirimbalo del software per tutte le entrate: 0 = Senza antirimbalo 1 = Con antirimbalo <b>Solamente con il programma 1466!</b>		1	0	1	I/-
239 FEL	Selezione della funzione d'ingresso sulla presa B18/5 0 = Funzione della fotocellula se 009 = ON. Tutte le altre funzioni come sotto parametro 240, de eccezione del parametro 239 = 14. Data questa regolazione, la variazione della corsa dei piedini viene eseguita <u>per impulso</u> (non continua).		44	0	0	I/A
240 in1	Selezione delle funzioni d'ingresso sulla presa ST2/7 e B4/1 per ingresso 1 0 = Senza funzione 1 = Ago alto/basso 2 = Ago alto 3 = Punto singolo (punto d'imbastitura) 4 = Punto pieno 5 = Ago nella posizione 2 6 = Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto 7 = Arresto di sicurezza attivo con contatto chiuso 8 = Arresto di sicurezza senza posizionamento attivo con contatto aperto 9 = Arresto di sicurezza senza posizionamento attivo con contatto chiuso 10 = Velocità automatica n12 senza pedale 11 = Velocità limitata n12 controllata con il pedale 12 = Sollevamento del piedino pressore con pedale in posizione 0 13 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità (per impulso) 14 = Variazione della corsa dei piedini (flip-flop 1) con limitazione della velocità n10 (continua) 15 = Taglia-nastro / forbici rapide (nel modo punto catenella e soprappitto) 16 = Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto 17 = Soppressione/richiamo del regolatore del punto 18 = Scarico della catenella del crochet: può essere attivato con un tasto, ma è eseguito solo alla fine della cucitura. 19 = Regolare il contatore del dispositivo di controllo del filo della spolina sul valore determinato tramite il parametro 031 20 = Velocità di posizionamento n1 21 = Senza funzione		44	0	0 *)	I/A

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

## Livello per il fornitore

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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
	22 = Limitazione della velocità n11 (flip-flop 2). Uscita ST2/29 è attiva a seconda della regolazione del parametro 186. 23 = Limitazione della velocità n9 24 = 1° azionamento: Marcia dalla posizione 1 alla posizione 2 ed alzapiedino. La partenza della macchina viene bloccata. Se l'ago non è in posizione 1, l'avvio della macchina è bloccato per motivi di sicurezza ed il piedino pressore viene immediatamente sollevato. 2° azionamento: Il piedino pressore viene abbassato e la marcia di nuovo liberata. 25 = Limitazione della velocità con potenziometro esterno INSERITA/DISINSERITA (ved. parametro 126) 26 = Senza funzione 27 = Scarico della catenella del crochet (la funzione viene eseguita premendo il tasto). 28 = Fotocellula esterna 29 = Segnale "orlatore" disinserito (ved. parametro 296) 30 = Variazione della corsa dei piedini se il piedino pressore è inserito 31 = Funzione "limitazione della velocità bit0" (velocità n11) 32 = Funzione "limitazione della velocità bit1" (velocità n10) (bit0 + bit1 = velocità n9) 33 = Velocità n9 controllata con il pedale 34 = Velocità automatica n9, può essere interrotta con il pedale in pos. 0 35 = Velocità automatica n9, può essere sospesa con il pedale in pos. -2 36 = Velocità automatica n9 senza pedale 37 = Senza funzione 38 = Senza funzione 40 = Senza funzione 41 = Senza funzione 42 = Senza funzione 43 = Ago in alto con alzapiedino susseguente con pedale in pos. 0 44 = Fine della cucitura come con pedale in pos. -2 (solamente con il programma 1466!)					
241	in2 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/11 e B4/3 per ingresso 2</b> 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		44	0	0 *)	I/A
242	in3 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/6 e B4/4 per ingresso 3</b> 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		44	0	0 *)	I/A
243	in4 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/8 e B4/5 per ingresso 4</b> 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		44	0	0 *)	I/A
244	in5 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/5 e B4/6 per ingresso 5</b> 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		44	0	0 *)	I/A
245	in6 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/12 per ingresso 6</b> 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		44	0	0 *)	I/A
246	in7 <b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/9 per ingresso 7</b> 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		44	0	0 *)	I/A

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

## Livello per il fornitore

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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
247 in8	<b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/10 per ingresso 8</b> 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		44	0	0 *)	I/A
248 in9	<b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/13 per ingresso 9</b> 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		44	0	0 *)	I/A
249 i10	<b>Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/14 per ingresso 10</b> 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		44	0	0 *)	I/A
250 iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo (1 incremento = 3°)	incr.	120	0	100 *)	A/A
251 FSA	Ritardo di disinserimento dell'apritensione	ms	990	0	50 *)	A/A
252 FSE	Ritardo all'inserimento dell'apritensione (1 incremento = 3°)	incr.	120	0	0 *)	A/A
253 tFA	Tempo di arresto del rasafilo	ms	2550 **)	0	70 *)	A/A
254 tAm	Forza di tenuta del rasafilo all'indietro (all'uscita "infittimento del punto") (soglie 0...4) Soglia 0 = Forza di tenuta disinserita Soglia 1 = 6,25% Soglia 2 = 12,5% Soglia 3 = 18,75% Soglia 4 = 25%		4	0	2 *)	A/A
274 Ad1	Tempo di ritardo per il segnale M8 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	40 *)	C/A
275 At1	Durata dell'inserimento per il segnale M8 ad inizio cucitura	ms	2550 **)	0	150 *)	C/A
280 kd1	Tempo di ritardo uscita M1	ms	2550 **)	0	0 *)	A/A
281 kt1	Durata dell'inserimento uscita M1	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
282 kd2	Tempo di ritardo uscita M2	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
283 kt2	Durata dell'inserimento uscita M2	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
284 kd3	Tempo di ritardo uscita M3	ms	2550 **)	0	200 *)	A/A
285 kt3	Durata dell'inserimento uscita M3	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
286 kd4	Tempo di ritardo uscita M4	ms	2550 **)	0	300 *)	A/A
287 kt4	Durata dell'inserimento uscita M4	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
288 kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	ms	2550 **)	0	380 *)	A/A
289 kt5	Durata dell'inserimento uscita M7	ms	2550 **)	0	1000	A/A

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

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

## Livello per il fornitore

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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
290 FAM	<p><b>0 = Modo punto annodato:</b>            (rasafilo1, 2, 3, 1+2); p.es. Brother Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota            »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1«</p> <p><b>1 = Modo punto annodato:</b> p.es. Singer (SN62AV)            »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1«</p> <p><b>2 = Modo punto annodato:</b> p.es. Singer (212 UTT)            »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1«</p> <p><b>3 Modo punto annodato:</b>            p.es. Dürkopp Adler (cl. 767, N291)            »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1«</p> <p><b>4 = Modo punto catenella:</b> p.es. (US80A)            »Striscia da inserire per V810 = 5«            »Striscia da inserire per V820 = 3«</p> <p><b>5 = Modo punto catenella in generale:</b>            M1, M2, M3 e M4 decorso parallelo            »Striscia da inserire per V810 = 5«            »Striscia da inserire per V820 = 3«</p> <p><b>6 = Modo punto catenella con taglia-nastro e/o forbici rapide e M1 / M2 alla fine della cucitura</b>            »Striscia da inserire per V810 = 5«            »Striscia da inserire per V820 = 3«</p> <p><b>7 = Modo sopraggitto:</b> p.es. (AC62AV1461)            »Striscia da inserire per V810 = 7«            »Striscia da inserire per V820 = 5«</p> <p><b>8 = Modo rientro catenella:</b> Pegasus            »Striscia da inserire per V810 = 7«            »Striscia da inserire per V820 = 5«</p> <p><b>9 = Modo rientro catenella:</b> Yamato            »Striscia da inserire per V810 = 7«            »Striscia da inserire per V820 = 5«</p> <p><b>10 = Modo punto annodato:</b>            Union Special (63900AMZ »in sostituzione dell'US80A«) e con macchine a punto annodato Refrey            »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1«</p> <p><b>13 = Modo punto annodato:</b> Pfaff (1425)            »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1«</p> <p><b>14 = Modo punto annodato:</b> Juki (5550-6, 5550-7)            »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1«</p> <p><b>16 = Modo sopraggitto:</b> macchine a braccio cilindrico rovesciato p.es. Yamato (FD62)            »Striscia da inserire per V820 = 7«</p> <p><b>17 = Modo punto catenella:</b> Pegasus (punti di sicurezza)            »Striscia da inserire per V810 = 5«            »Striscia da inserire per V820 = 3«</p> <p><b>19 = Modo punto annodato:</b> Macofrey            »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1«</p> <p><b>20 = Modo punto annodato:</b> Juki (LU1510-7)            »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1«</p> <p><b>21 = Modo punto catenella con dispositivo di bloccaggio del punto:</b>            Yamato (VG2730-156M)            »Striscia da inserire per V810 = 5«            »Striscia da inserire per V820 = 3«</p> <p><b>22 = Modo punto annodato:</b> Brother (B-891)            »Striscia da inserire per V810 e V820 = 1«</p> <p>I modi 11, 12, 15, 18 sono selezionabili, ma le loro funzioni corrispondono al modo 0!</p>		22	0	0	H/A

## Livello per il fornitore

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

### Nota

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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
291 810	Selezione del numero della striscia da inserire per pannello di comando per l'operatore V810 (illustrazioni delle strisce da inserire ved. capitolo 8)		8	1	1 *)	A/A
292 820	Selezione del numero della striscia da inserire per pannello di comando per l'operatore V820 (illustrazioni delle strisce da inserire ved. capitolo 8) <b>(Nel programma 1469 solo 7 strisce da inserire sono possibili!)</b>		10	1	1 *)	A/A
293 tF1	<b>Selezione della funzione d'ingresso tramite il tasto (A) "F1" sul pannello di comando per l'operatore V810/V820</b> 0 = Senza funzione 1 = Ago alto/basso 2 = Ago alto 3 = Punto singolo (punto d'imbastitura) 4 = Punto pieno 5 = Ago nella posizione 2 6...12 = Senza funzione 13 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità (per impulso) 14 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità n10 (continua) 15 = Taglia-nastro / forbici rapide (nel modo punto catenella e sopraggitto) 16 = Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto 17 = Soppressione/richiamo del regolatore del punto 18 = Scarico della catenella del crochet (può essere attivato con un tasto, ma è eseguito solo alla fine della cucitura) 19 = Regolare il contatore del dispositivo di controllo del filo della spolina sul valore determinato tramite il parametro 031, 030 = >0 20/21 = Senza funzione 22 = Limitazione della velocità n11 (flip-flop 2). Uscita ST2/29 è attiva a seconda della regolazione del parametro 186. 23 = Limitazione della velocità n9 24 = L'ago si muove dalla posizione 1 alla posizione 2 (flip-flop 3). Se l'ago non è in posizione 1, l'avvio della macchina è bloccato per motivi di sicurezza ed il piedino pressore viene immediatamente sollevato. 25 = Limitazione della velocità con potenziometro esterno INSERITA/DISINSERITA (ved. parametro 126) 26 = Senza funzione 27 = Scarico della catenella del crochet (ved. parametro 240) 28 = Senza funzione		28	0	17 *)	C/A
294 tF2	<b>Selezione della funzione d'ingresso tramite il tasto (B) "F2" sul pannello di comando per l'operatore V810/V820</b> Funzioni di tasto come sotto parametro 293		28	0	1 *)	C/A

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

## Livello per il fornitore

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

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
296 m08	Funzioni del segnale M8 0 = Segnale M8 disinserito 1 = Segnale <b>orlatore inserito</b> ad inizio cucitura con il <b>pedale in pos. &lt;0</b> e durante la cucitura quando la <b>macchina è in marcia</b> 2 = Segnale <b>orlatore inserito</b> ad inizio cucitura con il <b>pedale in pos. &lt;0</b> e rimane attivato durante la cucitura 3 = Segnale M8 come <b>coltello centrale</b> 4 = Segnale M8 con ago alto/basso 5 = Segnale M8 alternativamente con M3 con "forbici rapide" nel modo 16 sulle macchine a soprappiglio, se il parametro 232=ON		5	0	0 *)	E/A
297 m11	Funzioni del segnale M11 0 = Funzione a seconda della regolazione del parametro 290. 1 = Segnale M11 inserito ogni volta che la fotocellula è scoperta. 2 = Segnale M11 inserito ogni volta che la fotocellula è coperta. 3 = Segnale M11 inserito solo dopo la scoperta o copertura della fotocellula fino alla fine della cucitura. 4 = Segnale M11 inserito come con la regolazione 3. Il segnale M5 (macchina in marcia) invece è disinserito mentre il segnale M11 viene emesso. I segnali M11 e M6 (macchina ferma) sono contemporaneamente emessi. 5 = Segnale M11 inserito a partire dal "riconoscimento per fotocellula", "pedale in pos. -2" oppure "tasto 'segnale orlatore disinserito'".		5	0	0	D/A
298 nSo	Sincronizzazione dell'affrancatura INSERITA/ DISINSERITA	ON/OFF			OFF	A/A
299 nrS	Velocità della sincronizzazione dell'affrancatura	n/min	3000 **)	200	400	A/A

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

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

## 7 Visualizzazione d'errori

<b>Informazioni generali</b>			
<b>Sul pannello di comando</b>	<b>Sul V810</b>	<b>Sul V820</b>	<b>Significato</b>
A1	InF A1	InFo A1	Pedale non è in posizione zero all'accensione della macchina (a seconda della regolazione del parametro 233)
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

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

<b>Stato grave</b>			
<b>Sul pannello di comando</b>	<b>Sul V810</b>	<b>Sul V820</b>	<b>Significato</b>
E1	InF E1	InFo E1	Dopo rete inserita, posizionale o trasduttore di commutazione difettoso oppure i loro cavi di connessione sono stati scambiati. Quando la macchina è in marcia o dopo un processo di cucitura, si identificano solo errori del posizionale.
E2	InF E2	InFo E2	Tensione di rete troppo bassa oppure tempo fra rete disinserita e rete inserita 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.

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

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

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

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



**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)

1(1)-230403 I/B (404307 IT)