

efka dc1550

UNITÀ DI COMANDO

DA321G5351



LISTA DEI PARAMETRI

**SCHEMA DI COLLEGAMENTI
DIAGRAMMI DELLE FUNZIONI**

No. 404314

italiano

CONTENUTO	Pagina
1 Messa in funzione	5
2 Regolazione e messa in funzione tramite la procedura dell'installazione rapida (SIR)	5
3 Elementi di comando ed innesti a spina	6
3.1 Posizioni del/sul frontale	6
3.2 Posizione del/sul retro	6
3.3 Schemi di collegamenti	7
3.4 Collegamento d'una lampada con trasformatore	9
4 Diagrammi delle funzioni	10
5 Lista dei parametri	17
5.1 Livello d'operatore	17
5.2 Livello di tecnico (No. di codice 190 utilizzando l'unità di comando oppure 1907 utilizzando il pannello di comando)	19
5.3 Livello di fornitore (No. di codice 311 utilizzando l'unità di comando oppure 3112 utilizzando il pannello di comando)	26
6 Visualizzazione d'errori	48
7 Strisce da inserire per il pannello di comando V810/V820	51

1 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
- Eventualmente, la regolazione corretta del senso di rotazione del motore con il parametro 161
- 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!

2 Regolazione e messa in funzione tramite la procedura dell'installazione rapida (SIR)

La procedura dell'installazione rapida (SIR) passa per tutti i parametri necessari per programmare il decorso funzionale ed il posizionamento.

Impostare il parametro 500 (richiamo SIR)

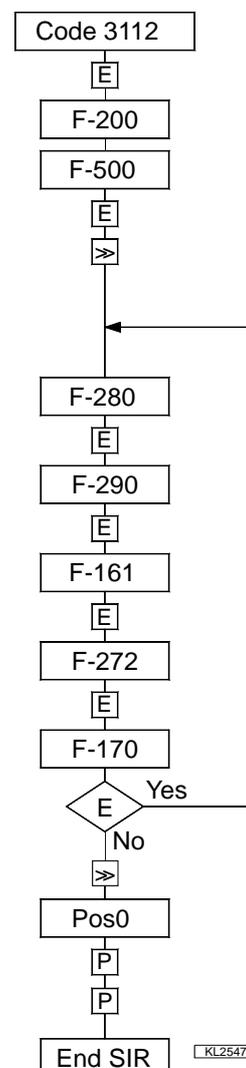
Visualizzazione della resistenza per la selezione macchina

Impostare la classe di macchina per la resistenza riconosciuta per la selezione macchina

Parametro per il senso di rotazione del motore

Parametro per il rapporto di trasmissione
(**Importante!** Il rapporto di trasmissione dev'essere determinato ed indicato nel modo più preciso possibile.)

Regolazione della posizione di riferimento



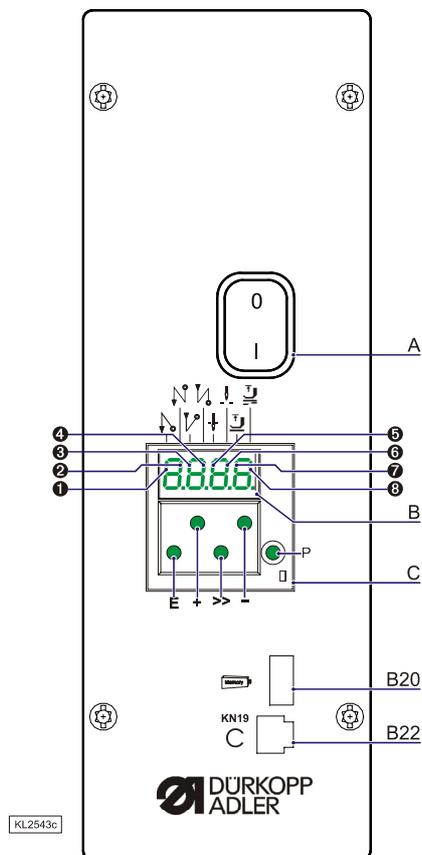
I valori relativi possono essere variati tramite i tasti +/- . Quando il parametro viene visualizzato sul pannello di comando V810, premere nuovamente il tasto E affinché il valore venga visualizzato.

Abbandonare la procedura in qualsiasi momento e selezionare un nuovo parametro dopo aver premuto una volta il tasto P. Terminare la programmazione dopo aver premuto due volte il tasto P. Il motore è di nuovo pronto per la cucitura. Per ulteriori informazioni consultare le istruzioni per l'uso!

3 Elementi di comando ed innesti a spina

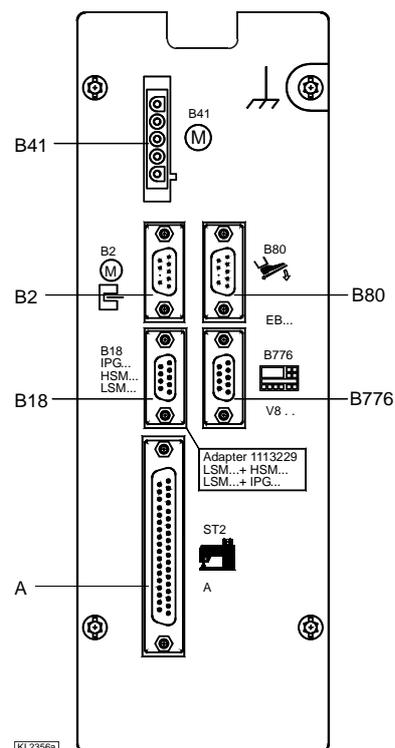
3.1 Posizioni sul frontale

A	Interruttore di rete
B	Display (display a 7 segmenti di 4 cifre)
C	Pannello di comando (“onboard module”)
Tasto	
P	Richiamo o fine del modo di programmazione
E	Affrancatura iniziale semplice / doppia / disinserita Tasto per impostare variazioni nel modo di programmazione
+	Affrancatura finale semplice / doppia / disinserita Aumento del valore visualizzato nel modo di programmazione
>>	Posizione di base 1 o 2 Tasto delle maiuscole nel modo di programmazione
-	Sollevamento automatico del piedino pressore in caso di arresto durante la cucitura Sollevamento automatico del piedino pressore dopo il taglio inserito/disinserito Diminuzione del valore visualizzato nel modo di programmazione
Gli stati di commutazione dell'affrancatura, dell'alzapiedino e della posizione di base vengono visualizzati tramite i segmenti superiori verticali del display a 7 segmenti di 4 cifre.	
1	Affrancatura iniziale semplice
2	Affrancatura iniziale doppia
3	Affrancatura finale semplice
4	Affrancatura finale doppia
5	Posizione di base “posizione dell’ago 1”
6	Posizione di base “posizione dell’ago 2”
7	Alzapiedino automatico in caso di arresto durante la cucitura
8	Alzapiedino automatico dopo il taglio dei fili
Connettore	
B20	USB Memory Stick
B22	Presca C interruttore a ginocchiera
(C)	



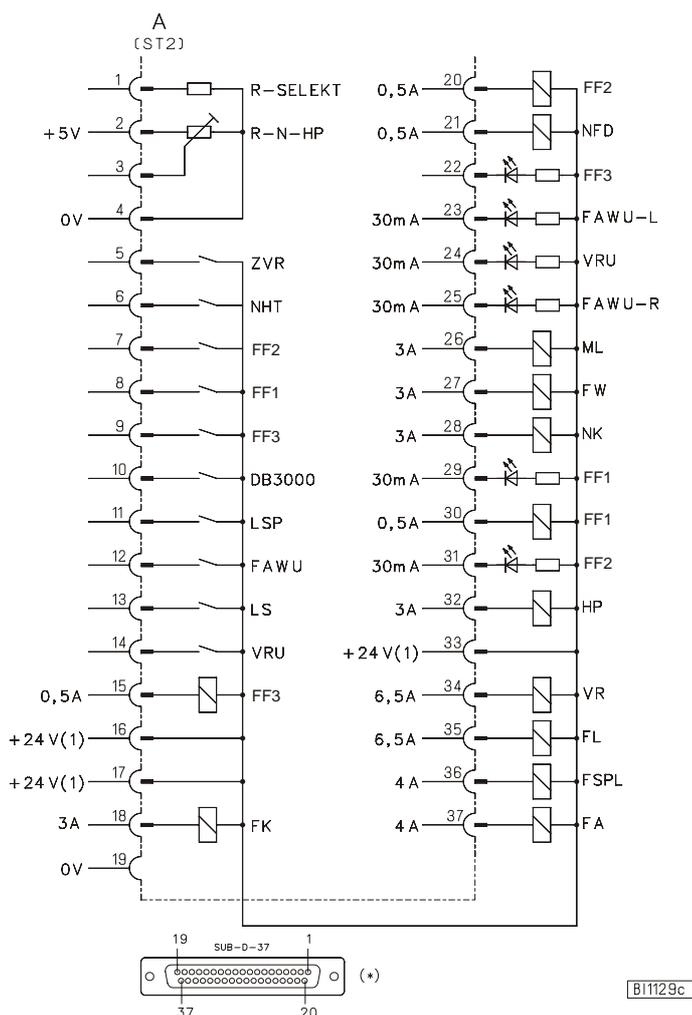
3.2 Posizioni sul retro

Connettore	
B2	Trasduttore di commutazione
B18	Modulo fotocellula LSM002 - Modulo sensore Hall HSM001 - Codificatore ad impulsi IPG001 - EFKANET <i>(adattatore 1113229 in caso di riservazione multipla)</i>
B41	Alimentazione del motore
B80	Trasduttore di valori
B776	Pannello di comando V810/V820
A	Collegamento degli ingressi ed uscite p. es. magneti, valvole elettromagnetiche, display, tasti ed interruttori
(ST2)	



3.3 Schemi di collegamenti

Presse ST2 corrisponde a presa A



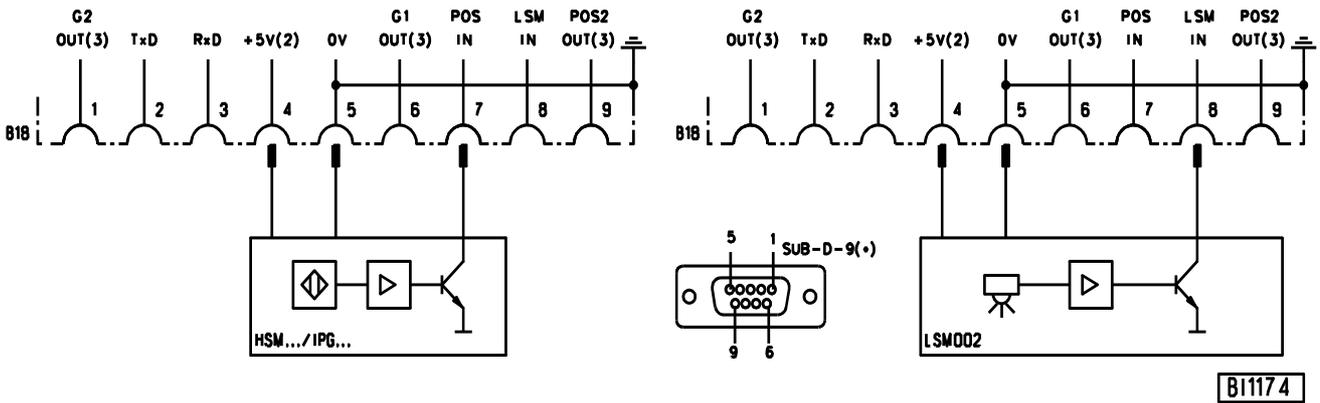
ATTENZIONE!

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

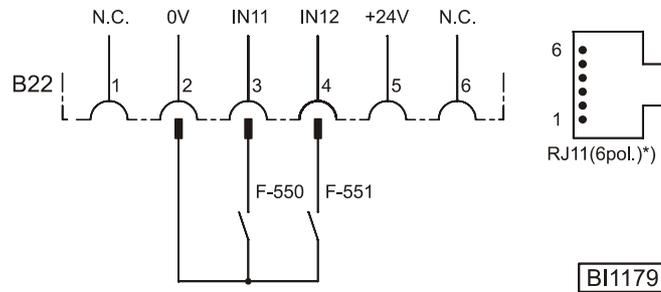
DB3000	Limitazione della velocità 3000 n/min	in8		LS	Fotocellula	in9	
FA	Rasafilo		M1	LSP	Arresto di sicurezza	in2	
FAWU	Dispositivo di controllo della rottura del filo in fondo	in6		ML	Motore in marcia		M14
FAWU-L	Dispositivo di controllo della rottura del filo in fondo a sinistra		M7	NFD	Pressione del piedino pressore		M17
FAWU-R	Dispositivo di controllo della rottura del filo in fondo a destra		M9	NHT	Ago alto/basso	in3	
FF1	Modulo funzione A	in4	M6	NK	Raffreddamento ago		M2
FF2	Modulo funzione B	in1	M16	R-N-HP	Potenzimetro di valore dovuto per limitazione della velocità in base alla corsa		
FF3	Modulo funzione C	in7	M12	R-SELEKT	Resistenza per la selezione macchina		
FK	Pinzafilo		M13	TPW	Cilindro di trasporto/Puller		M12/M9
FL	Alzapiedino			VR	Affrancatura		
FSPL	Apritensione		M4	VRU	Soppressione / richiamo dell'affrancatura	i10	M8
FW	Scartafilo		M3	ZVR	Affrancatura intermedia	in5	
HP	Variazione della corsa dei piedini		M5				

1) Tensione normale 24V, tensione a vuoto brevemente al max. 30V dopo rete inserita

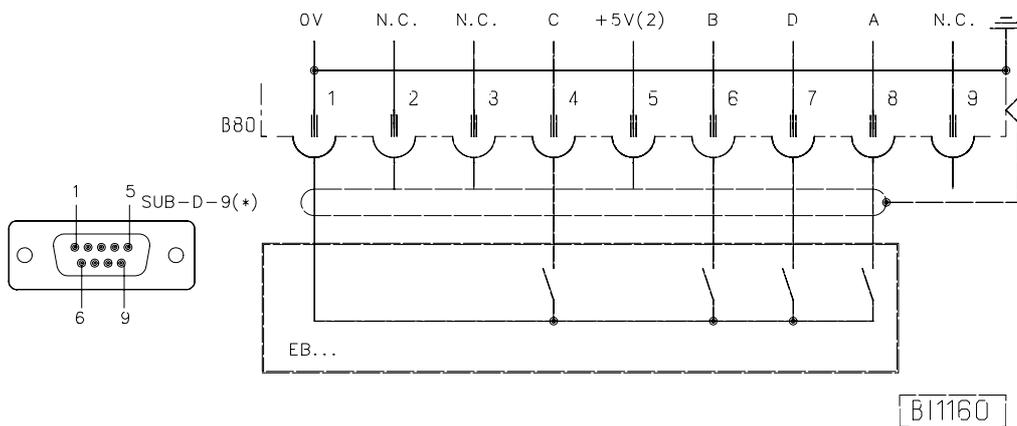
*) Visione: lato d'equipaggiamento della presa o lato di saldatura della spina



POS2 OUT	Uscita per posizione 2	LSM IN	Possibilità di collegare un modulo fotocellula alla presa B18/8
POS IN	Ingresso per posizioni (p.es. collegamento di un sensore)	LSM002	Modulo fotocellula a riflessione
G1/G2 OUT	Uscita degli impulsi del generatore	HSM001	Modulo sensore Hall
TXD/RXD	Linee di trasmissione seriale	IPG...	Codificatore ad impulsi



IN11	Ingresso 11, funzione programmabile tramite parametro 550	IN12	Ingresso 12, funzione programmabile tramite parametro 551
------	---	------	---



EB.. Trasduttore di valori

Soglia del pedale →	-2	-1	0	½	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Ingresso A	L	L	H	H	H	L	L	H	H	L	L	H	H	L	L	H
Ingresso B	L	H	H	L	L	L	H	H	H	H	L	L	L	L	H	H
Ingresso C	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L	H	H	H	H
Ingresso D	H	H	H	H	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L

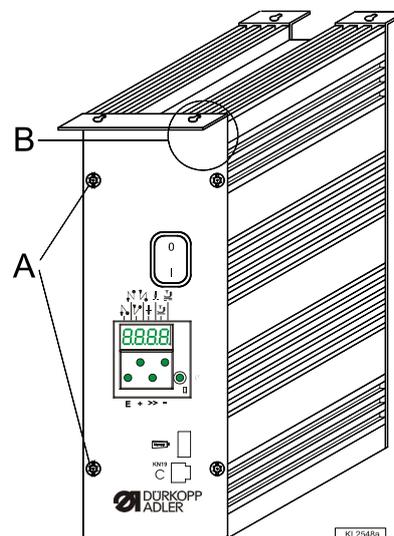
- 1) Tensione normale 24V, tensione a vuoto brevemente al max. 30V dopo rete inserita
- 2) Tensione normale +5, I_{max} = 20mA
- 3) Uscita livello logico, specificazione secondo HC74...
- *) Visione: lato d'equipaggiamento della presa o lato di saldatura della spina

3.4 Collegamento d'una lampada con trasformatore

**ATTENZIONE!**

Disinserire la rete prima di aprire la centralina.

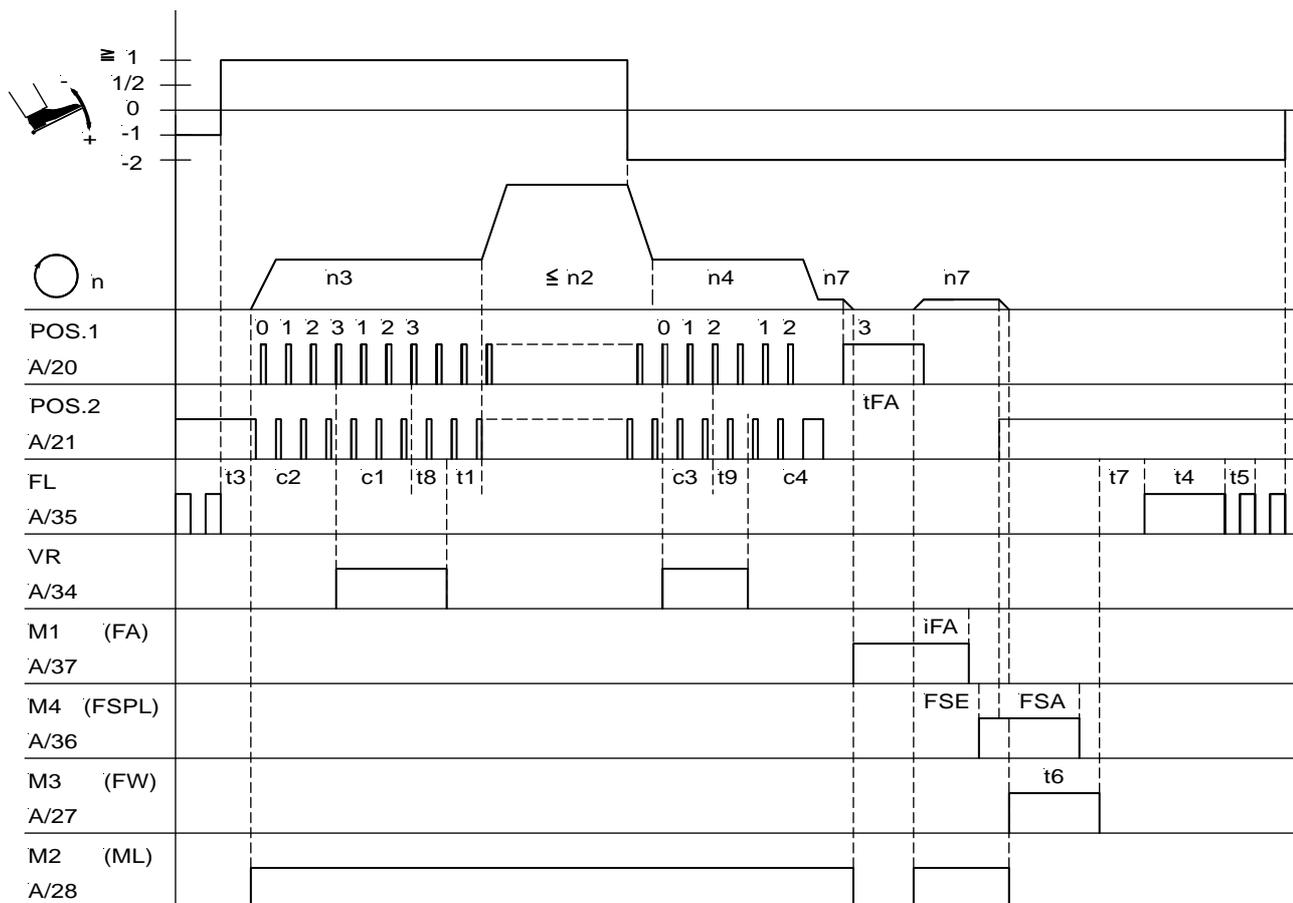
- **Disinserire l'unità di comando ed estrarre la spina di rete**
- Svitare l'unità di comando dal tavolo della macchina
- Levare 2 viti (**A**) davanti e dietro
- Aprire la parte sinistra del carter
- Passare il cavo della lampada per il passacavo
- Nell'area (**B**), collegare i cavetti al morsetto sulla scheda elettronica
- Infilare il cavetto di collegamento a terra nella presa nella parte adatta del carter
- Chiudere e fissare il carter con viti
- Montare l'unità di comando sul tavolo della macchina

**ATTENZIONE!**

Dopo che la lampada è stata collegata, è sempre sotto tensione (230V), anche se il pannello di comando è disinserito! Una sola lampada con trasformatore può essere collegata al pannello di comando!

4 Diagrammi delle funzioni

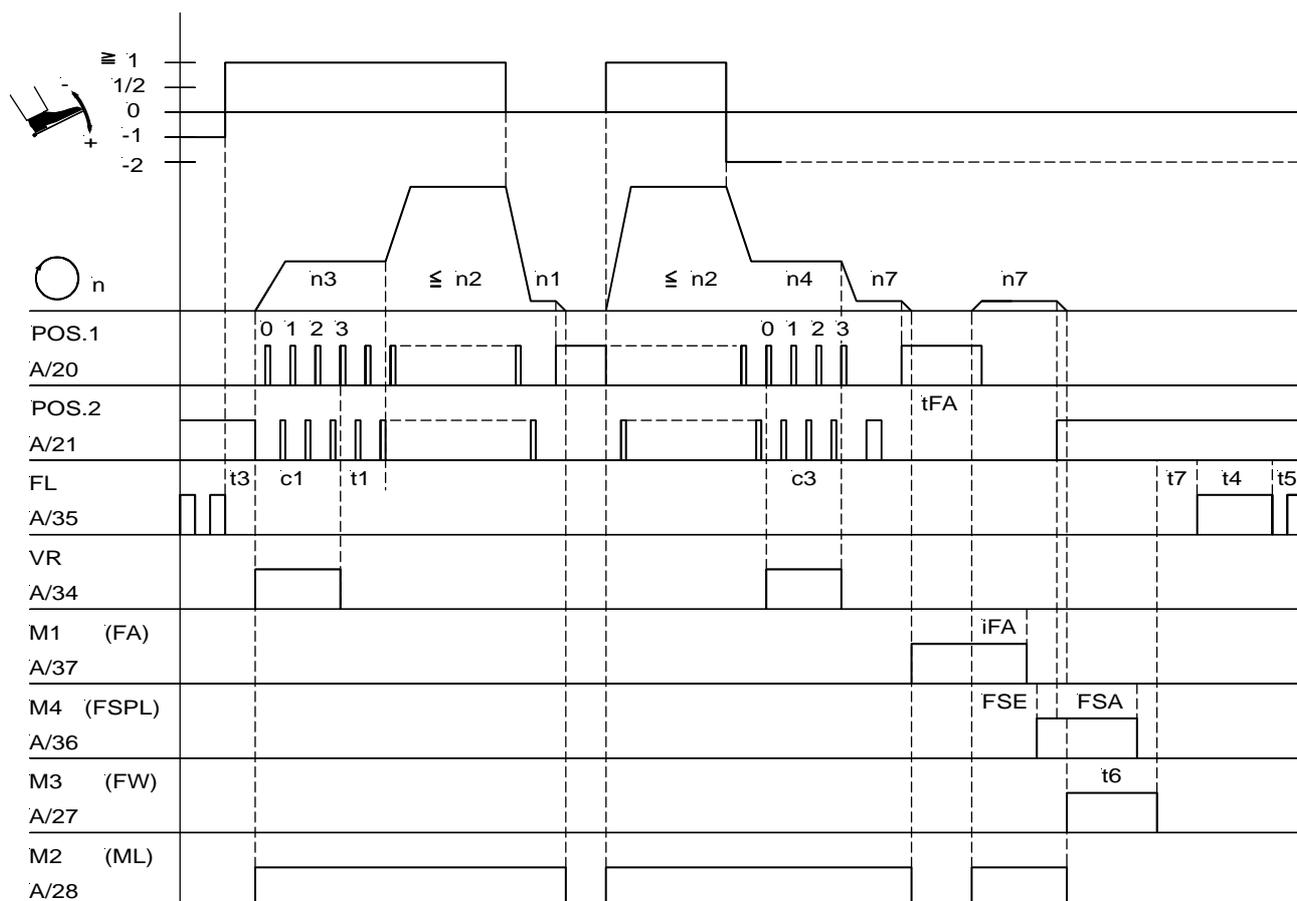
Taglio a partire dalla marcia piena



0267/ FALAUF

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
	Affrancatura iniziale doppia con correzione dei punti inserita		Tasto S2	Tasto 1	Tasto 1
	Affrancatura finale doppia con correzione dei punti inserita		Tasto S3	Tasto 2	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			
t9	Correzione dei punti dell'affrancatura finale	151			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	190			
FSA	Ritardo di disinserimento dell'apritensione	191			
FSE	Angolo d'inserimento dell'apritensione	192			
tFA	Tempo d'arresto per il rasafilo	193			
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 presore	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			

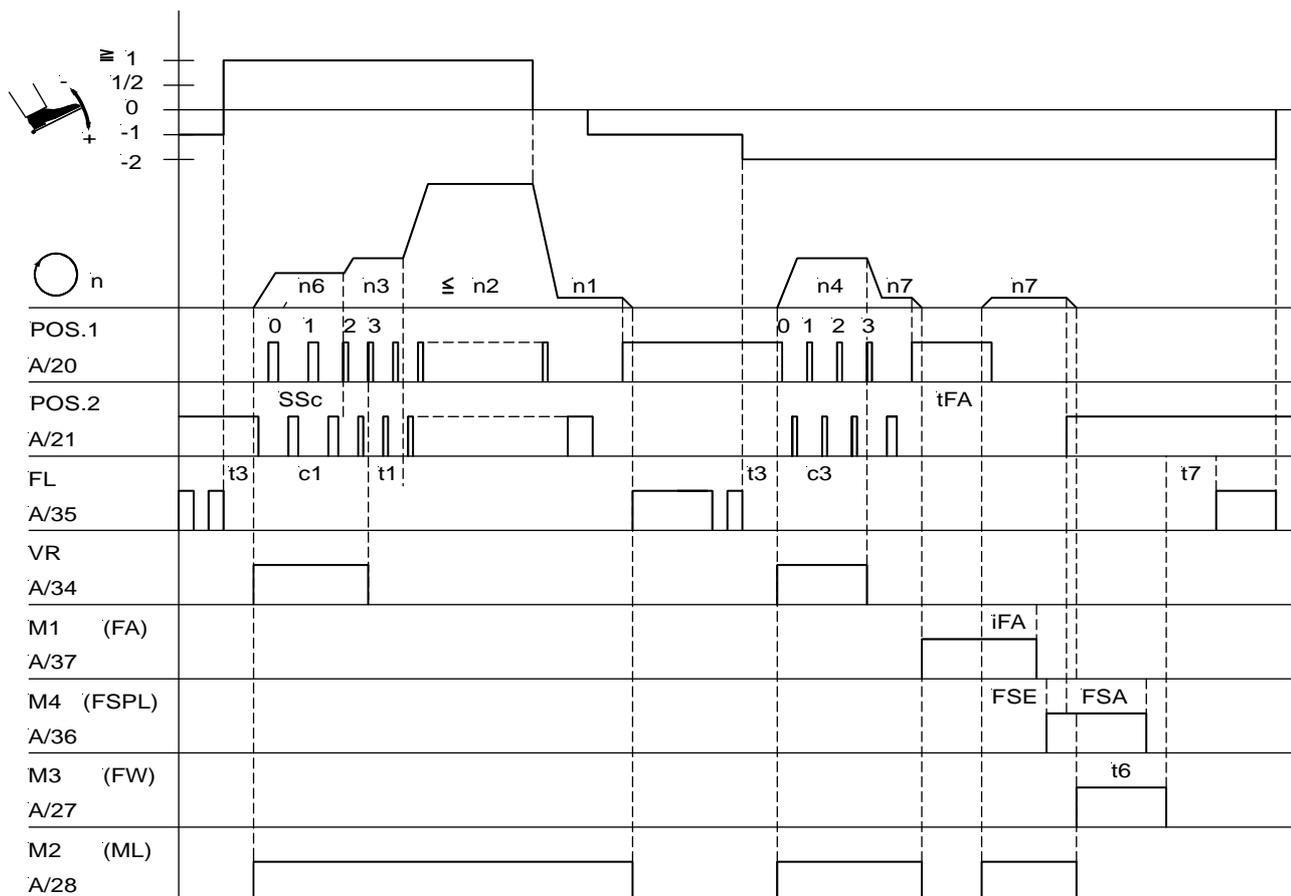
Marcia con arresto intermedio



0267/ LAUFZW

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
	Affrancatura iniziale semplice	inserita	Tasto S2	Tasto 1	Tasto 1
	Affrancatura finale semplice	inserita	Tasto S3	Tasto 2	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			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	190			
FSA	Ritardo di disinserimento dell'apritensione	191			
FSE	Angolo d'inserimento dell'apritensione	192			
tFA	Tempo d'arresto per il rasafilo	193			
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			

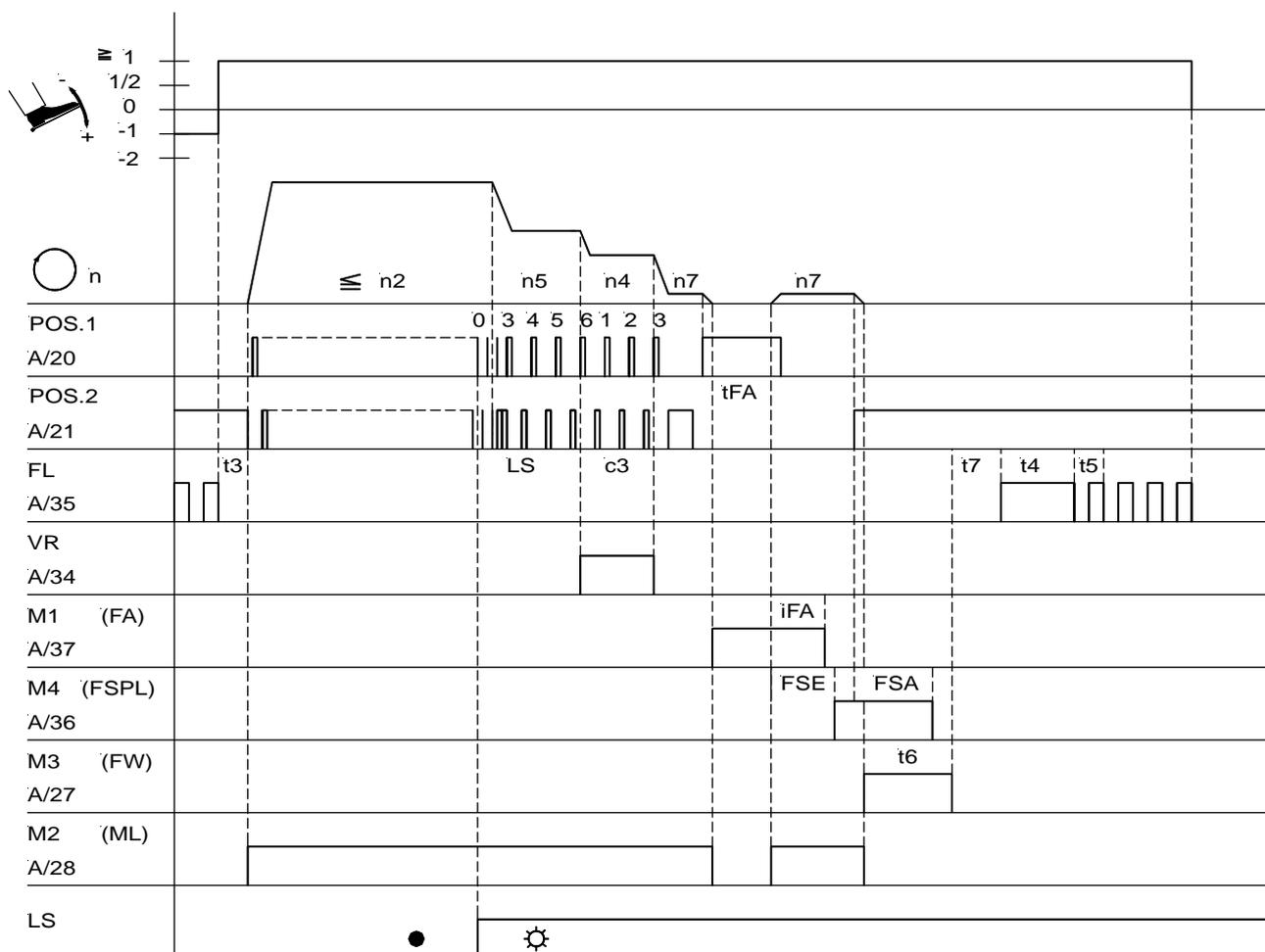
Taglio a partire dall'arresto intermedio



0267/ FAZW

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
	Affrancatura iniziale semplice Affrancatura finale semplice Partenza lenta "softstart"	inserita inserita 134 = 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			
n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	115			
n7	Velocità di taglio	116			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
SSc	Punti della partenza lenta "softstart"	100			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	190			
FSA	Ritardo di disinserimento dell'apritensione	191			
FSE	Angolo d'inserimento dell'apritensione	192			
tFA	Tempo d'arresto per il rasafilo	193			
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			

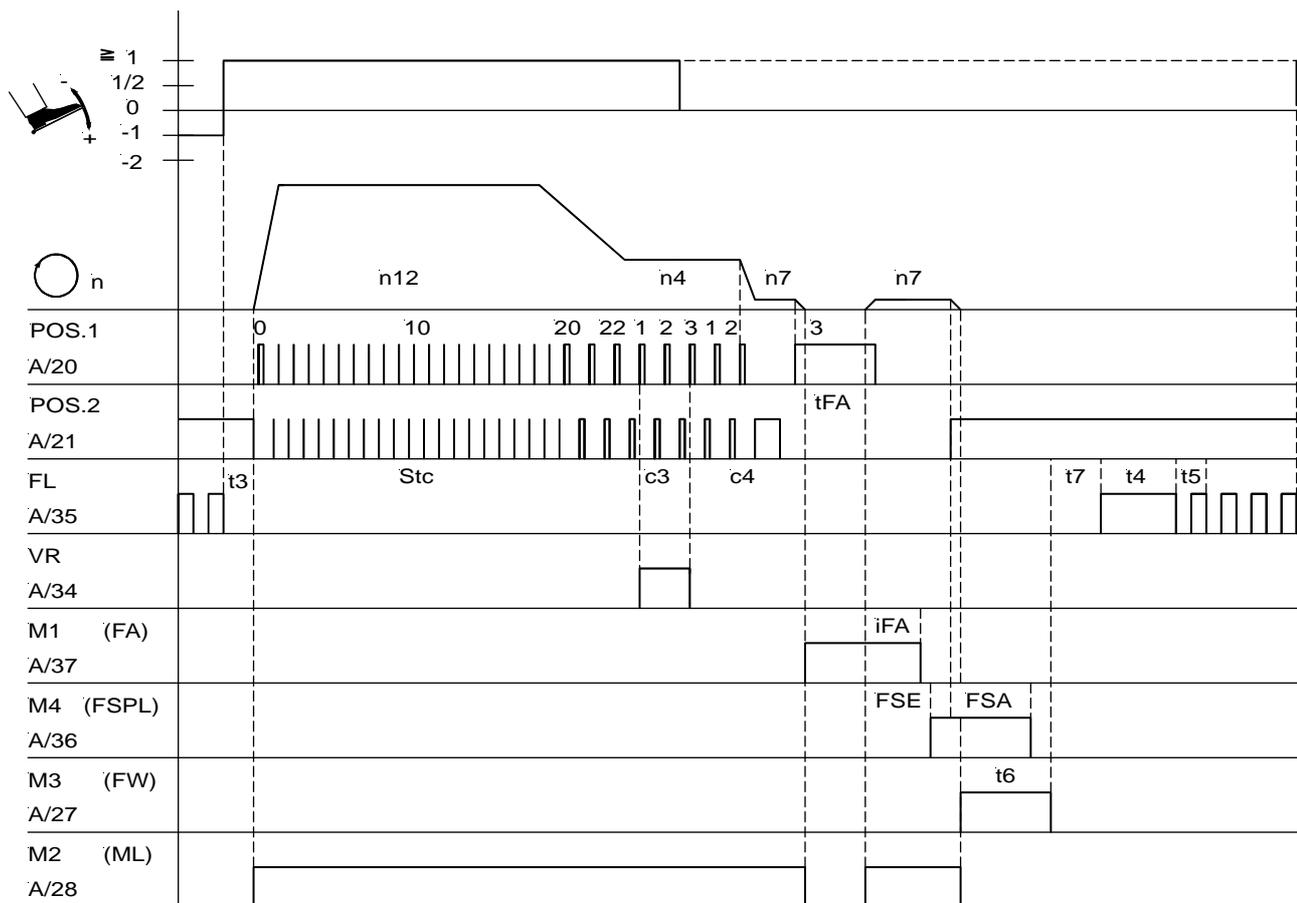
Riconoscimento della fine tramite fotocellula



0267/ ENDELS

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
	Affrancatura iniziale Affrancatura finale semplice Fotocellula Fotocellula coperta/scoperta	disinserita inserita 009 = 1 131 = 1	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
n2	Velocità massima	111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	112			
n5	Velocità dopo riconoscimento della fotocellula	114			
n7	Velocità di taglio	116			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
LS	Punti di compensazione per la fotocellula	004			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	190			
FSA	Ritardo di disinserimento dell'apritensione	191			
FSE	Angolo d'inserimento dell'apritensione	192			
tFA	Tempo d'arresto per il rasafilo	193			
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			

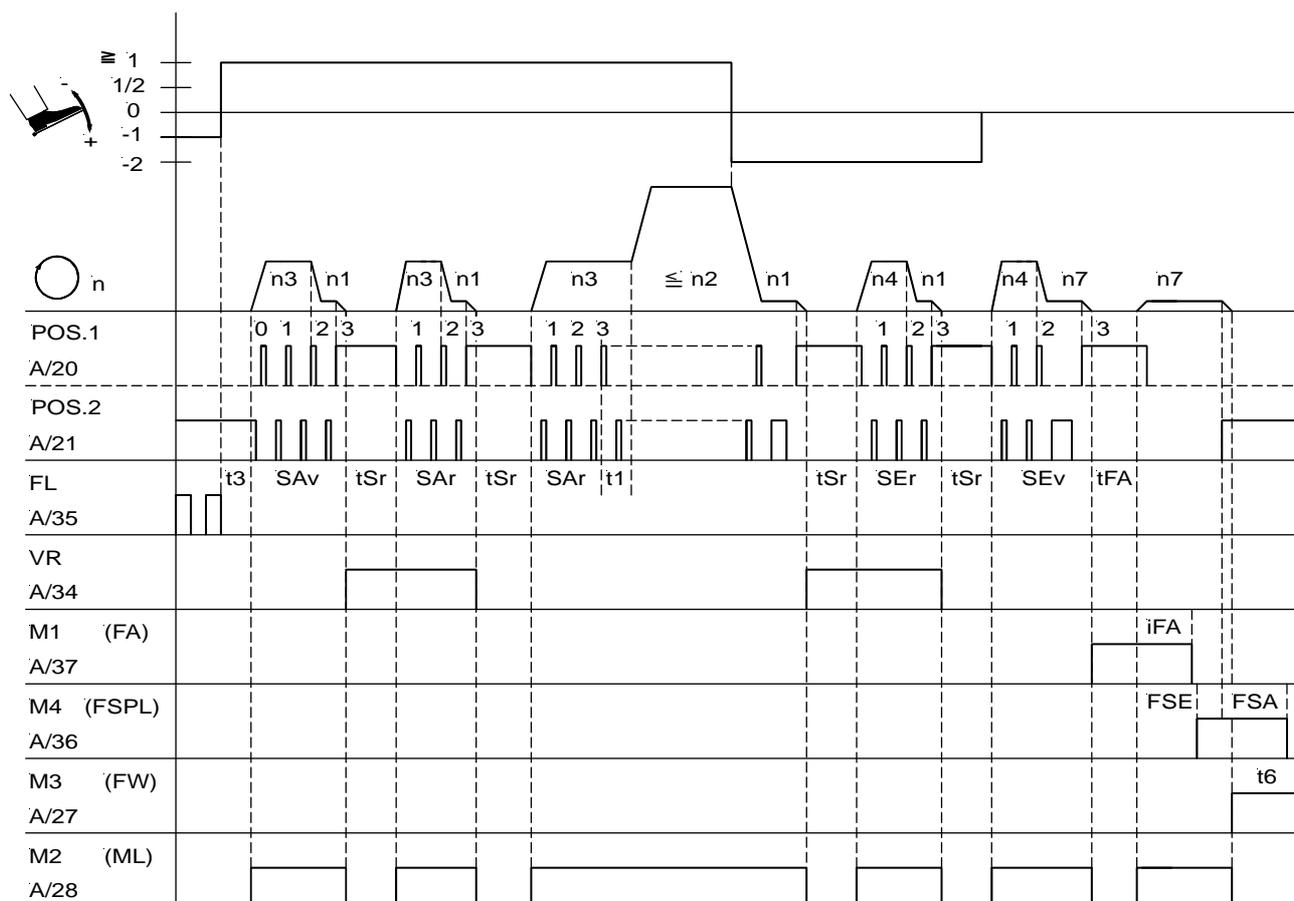
Fine cucitura per conteggio dei punti



0267/ ENDEZAE

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
	Affrancatura iniziale Affrancatura finale doppia Conteggio dei punti Modo di velocità conteggio dei punti (velocità limitata)	disinserita inserita 015 = 1 141 = 2	Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n7	Velocità di taglio	116			
n12	Velocità automatica per conteggio dei punti	118			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti	003			
Stc	Punti della cucitura con conteggio dei punti	007			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	190			
FSA	Ritardo di disinserimento dell'apritensione	191			
FSE	Angolo d'inserimento dell'apritensione	192			
tFA	Tempo d'arresto per il rasafilo	193			
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			

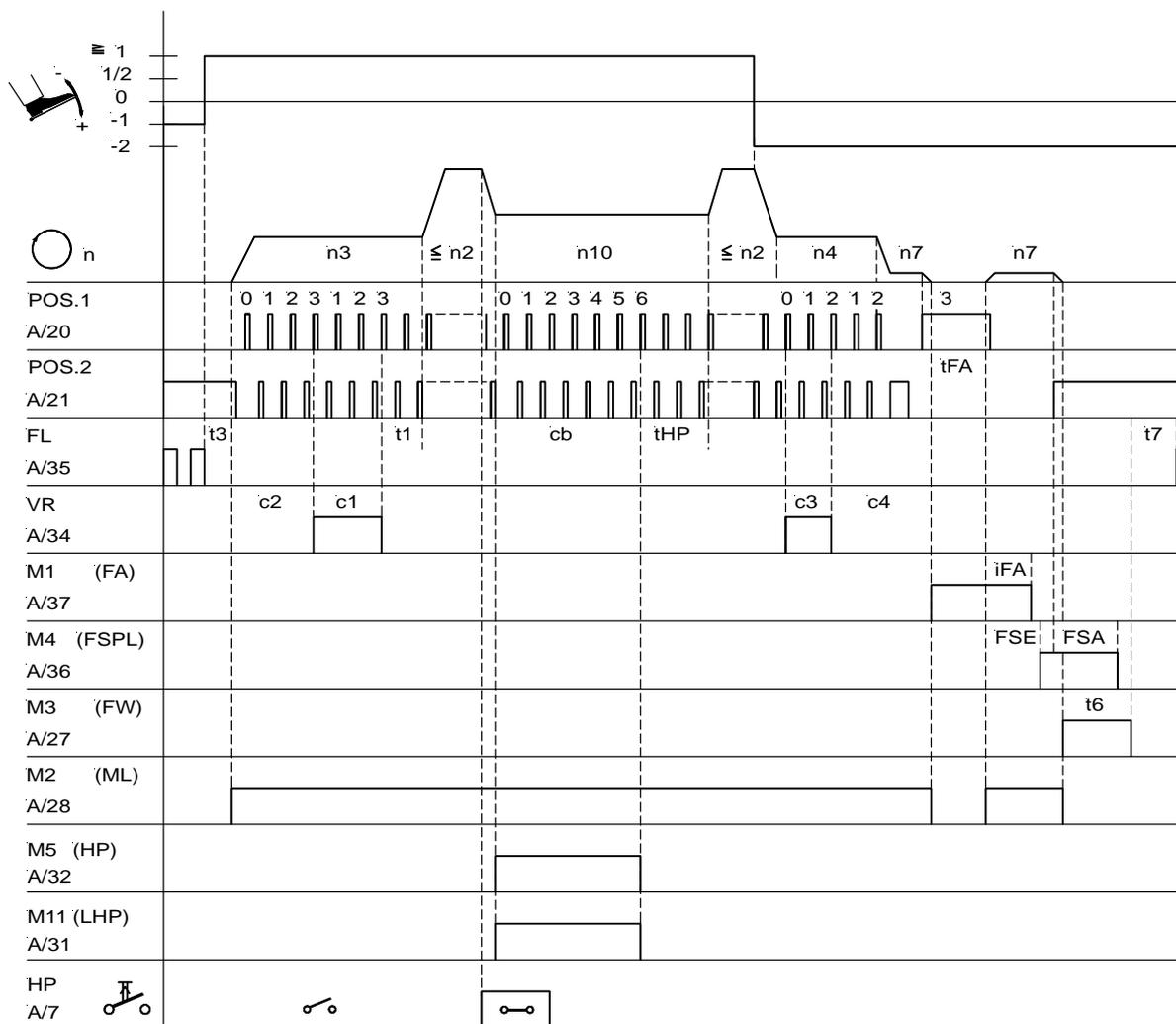
Marcia con affrancatura ornamentale



0267/ LAUFZVR

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
	Affrancatura iniziale doppia Affrancatura finale doppia Affrancatura ornamentale	inserita inserita 135 = 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			
SAv	Numero di punti dell'affrancatura iniziale ornamentale in avanti	080			
SAr	Numero di punti dell'affrancatura iniziale ornamentale all'indietro	081			
SEr	Numero di punti dell'affrancatura finale ornamentale all'indietro	082			
SEv	Numero di punti dell'affrancatura finale ornamentale in avanti	003			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	190			
FSA	Ritardo di disinserimento dell'apritensione	191			
FSE	Angolo d'inserimento dell'apritensione	192			
tFA	Tempo d'arresto per il rasafilo	193			
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			
tSr	Tempo d'arresto per l'affrancatura ornamentale	210			

Marcia con variazione della corsa dei piedini



0267/ LAUFHUB

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
	Affrancatura iniziale doppia Affrancatura finale doppia Variazione della corsa dei piedini per impulso Uscita B variazione della corsa dei piedini	inserita inserita 138 = 0 255 = 11	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			
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			
iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	190			
FSA	Ritardo di disinserimento dell'apritensione	191			
FSE	Angolo d'inserimento dell'apritensione	192			
tFA	Tempo d'arresto per il rasafilo	193			
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			
cb	Numero di punti uscita B variazione della corsa dei piedini	258			

5 Lista dei parametri

5.1 Livello d'operatore

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω		
000	c2	Numero dei punti dell'affrancatura iniziale in avanti	punti	254	0	2	3		2	2	A
001	c1	Numero dei punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	punti	254	0	4	3		2	4	A
002	c3	Numero dei punti dell'affrancatura finale all'indietro	punti	254	0	3	2		2	3	A
003	c4	Numero dei punti dell'affrancatura finale in avanti	punti	254	0	3	3		5	3	A
004	LS	Punti di compensazione per la fotocellula (per punti lunghi)	punti	254	0	4	4		4	4	A
005	LSF	Numero dei punti del filtro della fotocellula per la magliera	punti	254	0	0	0		0	0	A
006	LSn	Numero di cuciture controllate per fotocellula		15	1	1	1		1	1	A
007	Stc	Numero dei punti della cucitura con conteggio dei punti	punti	254	0	10	10		10	10	A
008	-F-	Occupazione del tasto 9 sul pannello di comando V820 con un parametro del livello di tecnico 1 = Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita 2 = Affrancatura ornamentale inserita/disinserita 3 = Variazione della corsa dei piedini (soltanto se parametro 250 o 255 = 11) continua = INSERITA / per impulso = DISINSERITA 4 = Raffreddamento ago inserito/disinserito (soltanto se parametro 185 = 1) 5 = Segnale A1 e/o A2 inserito/disinserito con le strisce da inserire 1...4 (freccia sinistra = A1, freccia destra = A2)		5	1	2	2		2	2	A
009	LS	Fotocellula inserita/disinserita		1	0	0	0		0	0	A
010	cLS	Punti di compensazione per la fotocellula (per punti normali)	punti	254	0	8	8		8	8	A
013	FA	Rasafilo inserito/disinserito		1	0	0	0		0	0	H
014	FW	Scartafilo inserito/disinserito		1	0	0	0		0	0	A
015	StS	Conteggio dei punti inserito/disinserito		1	0	0	0		0	0	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	0	0		0	0	A
080	SAv	Numero dei punti dell'affrancatura iniziale ornamentale in avanti	punti	254	0	3	3		2	3	A
081	SAr	Numero dei punti dell'affrancatura iniziale all'indietro	punti	254	0	4	3		2	4	A
082	SEr	Numero dei punti dell'affrancatura finale ornamentale all'indietro	punti	254	0	3	3		2	3	A
083	SEv	Numero dei punti dell'affrancatura finale ornamentale in avanti	punti	254	0	3	3		2	3	A
085	cFw	Numero dei punti del dispositivo di controllo del filo della spolina, parametro 195 = 1...3.	punti	5000	0	0	0		0	0	A

Livello d'operatore

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω		
086	cA	Numero dei punti A del dispositivo di controllo del filo della spolina Parametro 195 = 4 Le seguenti funzioni saranno attivate premendo il tasto relativo: >1 sec. Funzione del dispositivo di controllo della rottura del filo viene disattivata <1 sec. Contatore viene regolato sul valore preregolato		25500	0	100	100		100	100	G (***)
087	cb	Numero dei punti B del dispositivo di controllo del filo della spolina Parametro 195 = 4		25500	0	200	200		200	200	G (***)
088	cc	Numero dei punti C del dispositivo di controllo del filo della spolina Parametro 195 = 4		25500	0	300	300		300	300	G (***)
089		Affrancatura intermedia con punti contati. Con la regolazione "0", l'affrancatura intermedia normale è attiva.	punti	255	0	0	0		0	0	G
090	wAR	Numero di ripetizioni dell'affrancatura iniziale		254	0	0	0		0	0	A
091	wER	Numero di ripetizioni dell'affrancatura finale		254	0	0	0		0	0	A
092	cb1	Numero dei punti dell'aggancio affrancatura iniziale in avanti		254	0	0	0		0	0	A
093	cb2	Numero dei punti dell'aggancio affrancatura iniziale all'indietro		254	0	0	0		0	0	A
095	nk	Raffreddamento dell'ago inserit/disinserito		1	0	1	1		1	1	G

***) Nel programmare il valore del parametro con max. 5 cifre sull'unità di comando o sul pannello di comando, il valore visualizzato con 4 cifre dev'essere moltiplicato per 10.

5.2 Livello di tecnico (No. di codice 190 utilizzando l'unità di comando oppure 1907 utilizzando il pannello di comando)

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω		
100	SSc	Numero di punti della partenza lenta "softstart"	punti	254	0	2	2	1	1	A
110	n1	Velocità di posizionamento	n/min	390	70	180	100	150	150	A
111	n2-	Limite superiore dell'ambito di regolazione della velocità massima	n/min	6000	n2_	1000	200	1000	1000	H
112	n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	n/min	6000	200	1700	400	800	1200	A
113	n4	Velocità dell'affrancatura finale	n/min	6000	200	1700	400	800	1200	A
114	n5	Velocità dopo riconoscimento della fotocellula	n/min	6000	200	1700	400	800	1200	A
115	n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	n/min	1500	70	800	250	400	400	A
116	n7	Velocità di taglio	n/min	500	70	180	100	150	150	A
117	n10	Velocità della variazione della corsa dei piedini	n/min	6000	400	2000	400	800	2000	A
118	n12	Velocità automatica per il conteggio dei punti	n/min	6000	400	3000	400	800	1200	A
119	nSt	Graduazione delle soglie di velocità 1 = lineare 2 = leggermente progressiva 3 = fortemente progressiva		3	1	1	1	1	1	E
120	nnk	Se questa velocità è superata, inizia il raffreddamento ago, se il parametro 185 è regolato su "3"	n/min	6000	0	3000	3000	3000	3000	A
121	n2_	Limite inferiore dell'ambito di regolazione della velocità massima	n/min	n2-	400	400	400	400	400	A
123	tnS	Tempo della sincronizzazione della affrancatura per l'affrancatura finale	ms	500	0	0	0	0	40	A
124	nrS	Velocità della sincronizzazione della affrancatura per l'affrancatura finale	n/min	3000	200	1700	400	800	500	A
125	n2A	Velocità dell'affrancatura iniziale 2 (soltanto se parametro 284 = ON)	n/min	3000	200	600	600	600	600	A
126	n2E	Velocità dell'affrancatura finale 2 (soltanto se parametro 284 = ON)	n/min	3000	200	600	600	600	600	A
127	AkS	Segnale acustico INSERITO/DISINSERITO		1	0	0	0	0	0	A
128	Asd	Ritardo all'avvio della macchina con un comando all'avvio coprendo la fotocellula (ved. parametro 129)	ms	2000	0	0	0	0	0	A
129	ALS	Avvio automatico controllato per fotocellula INSERITO/DISINSERITO : Avvio della macchina coprendo la fotocellula senza aver riportato il pedale alla posizione di base. Condizioni aggiuntive: - Parametro 132 = 1 - Funzione "riconoscimento della fotocellula" inserita sul pannello di comando - Inizio del <u>primo</u> tratto di cucitura "normale" (pedale in posizione di base) - Fotocellula coperta - Mantenere il pedale azionato in avanti Disattivazione di questa funzione riportando il pedale alla posizione di base.		1	0	0	0	0	0	A
130	LSF	Filtro della fotocellula per la magliera INSERITO/DISINSERITO		1	0	0	0	0	0	A
131	LSd	0 = La fotocellula non riconosce luce 1 = La fotocellula riconosce luce		1	0	1	1	1	1	A
132	LSS	0 = Avvio possibile con fotocellula scoperta o coperta 1 = Avvio bloccato con fotocellula scoperta, se parametro 131 = 1 Avvio bloccato con fotocellula coperta, se parametro 131 = 0		1	0	1	1	1	1	A

Livello di tecnico (No. di codice 190 utilizzando l'unità di comando oppure 1907 utilizzando il pannello di comando)

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
133	LSE	Taglio dei fili alla fine della cucitura dopo riconoscimento della fotocellula INSERITO/DISINSERITO	1	0	1	1		1	1	A
134	SSt	Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita	1	0	1	1		1	1	A
135	SrS	Affrancatura ornamentale inserita/disinserita	1	0	0	0		0	0	A
136	Far	Funzione del transistor di potenza su A/27 (funzioni: rasafilo, scartafilo e rasafilo filo corto) 0 = Punto di taglio in avanti e funzione dello scartafilo inserita 1 = Punto di taglio all'indietro e funzione dello scartafilo inserita 2 = Punto di taglio in avanti con segnale "rasafilo filo corto" inserito. Funzione dello scartafilo disinserita. 3 = Punto di taglio in avanti con emissione del segnale per la riduzione della lunghezza del punto durante la partenza lenta "softstart" e segnale per il rasafilo filo corto INSERITO. Funzione dello scartafilo disinserita. 4 = Punto di taglio in avanti con emissione del segnale per la riduzione della lunghezza del punto durante la partenza lenta "softstart": Funzione dello scartafilo disinserita.	4	0	0	0		1	0	H
137	SLU	Lunghezza del punto durante l'affrancatura 0 = Punti lunghi 1 = Punti normali	1	0	1	1		0	0	A
138	hPr	0 = Variazione della corsa dei piedini per impulso 1 = Variazione della corsa dei piedini continua	1	0	0	0		0	0	A
139	nIS	Visualizzazione della velocità macchina inserita/disinserita	1	0	0	0		0	0	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 4 = A velocità fissa (parametro 110), può essere interrotta con il pedale in pos. -2	4	0	1	1		1	1	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	3	0	0	0		0	0	A
145	StL	Punti normali/lunghi con/senza limitazione della velocità. Tasto sull'ingresso in1...i10 = 22 1 = Punti normali/lunghi senza limitazione della velocità 2 = Punti normali/lunghi senza limitazione della velocità (DB2000) 3 = Punti normali/lunghi senza limitazione della velocità (DB3000)	2	0	0	0		0	0	A

Livello di tecnico (No. di codice 190 utilizzando l'unità di comando oppure 1907 utilizzando il pannello di comando)

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω			
146	Sr	Ore di funzionamento fino al seguente servizio in passi di 10 (alla regolazione "0" è attivo il rilevamento delle ore di funzionamento)	h	99999	0	0	0	0	0	0	A
147	oSe	Uscita selezionabile per il lampeggiamento nel caso in cui venga superato il tempo fino al seguente servizio. 0 = Occupazione standard delle uscite 1 – 12 = M1 – M12		12	0	0	0	0	0	0	A
150	t8	Correzione dei punti dell'affrancatura iniziale doppia (prolungamento della durata dell'inserimento del regolatore del punto / non funziona con l'affrancatura ornamentale)	ms	500	0	0	0	0	0	0	A
151	t9	Correzione dei punti dell'affrancatura finale doppia (prolungamento della durata dell'inserimento del regolatore del punto / non funziona con l'affrancatura ornamentale)	ms	500	0	0	0	0	0	0	A
152	thP	Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini	ms	500	80	100	100	100	100	100	A
153	brt	Forza di frenatura a macchina ferma		50	0	6	6	6	6	6	A
154	FKL	Funzione del pinzafilo 0 = Pinzafilo disinserito 1 = Pinzafilo 1° segnale da (pa. 155) a (pa. 156) 2° segnale da (pa. 157) a (pa. 158) Alzapiedino da (pa. 159) a (pa. 160) (cadenza del piedino pressore come pa. 334) 2 = Pinzafilo da 212° a 242° 3 = Pinzafilo da 193° a 222° 4 = Pinzafilo da 173° a 273° 5 = Pinzafilo da 70° a 139° 6 = Pinzafilo da 49° a 110° 7 = Pinzafilo da 49° a 190° Le funzioni del pinzafilo si effettuano a una velocità fissa di 250 n/min.		7	0	2	0	0	0	0	H H H H H H
155	k1	Pinzafilo 1° segnale inserito	gradi	359	0	0	0	0	0	0	A
156	k1_	Pinzafilo 1° segnale disinserito	gradi	359	0	0	0	0	0	0	A
157	k2	Pinzafilo 2° segnale inserito	gradi	359	0	0	0	0	0	0	H
158	k2_	Pinzafilo 2° segnale disinserito	gradi	359	0	0	0	0	0	0	H
159	NF	Alzapiedino inserito	gradi	359	0	0	0	0	0	0	H
160	NF_	Alzapiedino disinserito	gradi	359	0	0	0	0	0	0	H
161	drE	Senso di rotazione del motore 0 = Rotazione oraria 1 = Rotazione antioraria		1	0	1	1	1	1	1	A
162	t12	Tempo dell'inserimento completo del pinzafilo	ms	600	0	100	100	100	100	100	G
163	t13	Forza di tenuta per il pinzafilo 1...100% 1% → poca forza di tenuta 100% → grande forza di tenuta	%	100	1	100	100	100	100	100	G
164	t14	Tempo dell'inserimento completo della apertensione	ms	600	0	100	100	100	100	100	H
165	t15	Forza di tenuta per l'apertensione 1...100% 1% → poca forza di tenuta 100% → grande forza di tenuta	%	100	1	100	100	100	100	100	H

Livello di tecnico (No. di codice 190 utilizzando l'unità di comando oppure 1907 utilizzando il pannello di comando)

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per				Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω		
170	Sr1	Regolazione della posizione di riferimento: *****) - Premere il tasto E . - Premere il tasto >> . - Girare il volantino fino a che si spegne il simbolo visualizzato. Dopo posizionare la tacca sul volantino sulla marcatura F								A
171	Sr2	Regolazione delle posizioni dell'ago: *****) Premere il tasto E . Premere il tasto >> . 1E = Posizione 1 (spigolo entrante) Premere il tasto E . 2E = Posizione 2 (spigolo entrante) Premere il tasto E . 1A = Posizione 1 (spigolo uscente) Premere il tasto E . 2A = Posizione 2 (spigolo uscente) (per variare i valori girare il volantino oppure premere i tasti +/-) Premere 2 volte il tasto P , le regolazioni sono terminate.	gradi	359	0	000	000	025	042	A
172	Sr3	Visualizzazione sul pannello di comando V810: Pos. 1 a 1A (freccia sinistra sopra il tasto 4 accesa) Pos. 2 a 2A (freccia destra sopra il tasto 4 accesa)								
172	Sr3	Visualizzazione sul pannello di comando V820: 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 V810/V820 - Selezionare l'uscita desiderata con i tasti +/- - Azionare l'uscita selezionata con il tasto >> 01 = Affrancatura sulla presa A/34 02 = Alzapiedino sulla presa A/35 03 = Rasafilo sulla presa A/37 04 = Scartafilo sulla presa A/27 05 = Raffreddamento ago sulla presa A/28 06 = Apertura sulla presa A/36 07 = Uscita B sulla presa A/32 08 = Led per uscita B sulla presa A/31 09 = Uscita A sulla presa A/30 10 = Led dispositivo di controllo della rottura del filo a destra sulla presa A/25 11 = Led soppressione/riciamo dell'affrancatura sulla presa A/24 12 = Led dispositivo di controllo della rottura del filo a sinistra sulla presa A/23 13 = Led per uscita A sulla presa A/29 OFF/ON = Azionando gli interruttori collegati all'unità di comando, la funzione di questi interruttori è controllata e visualizzata con ON/OFF sul pannello di comando.								
176	Sr6	Procedura di servizio per la visualizzazione del totale delle ore di funzionamento. Il decorso è come quello dell'esempio visualizzato del parametro 177.								A

*****) Per istruzioni più dettagliate consultare le istruzioni per l'uso.

Livello di tecnico (No. di codice 190 utilizzando l'unità di comando oppure 1907 utilizzando il pannello di comando)

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
177	Sr7	Procedura di servizio per la visualizzazione delle ore fin dall'ultimo servizio. Esempio visualizzato sul pannello di comando V810: Premere il tasto E → Visualizzazione Sr7 [°] Premere il tasto >> → Visualizzazione hoUr Premere il tasto E → Visualizzazione 000000 Premere il tasto E → Visualizzazione Min Premere il tasto E → Visualizzazione 00 Premere il tasto E → Visualizzazione SEc Premere il tasto E → Visualizzazione 00 Premere il tasto E → Visualizzazione MSEc Premere il tasto E → Visualizzazione 000 Premere il tasto E → Visualizzazione rES F2 Premere 2 volte il tasto P → Visualizzazione p.es. dA321G Esempio visualizzato sul pannello di comando V820: Premere il tasto E → Visualizzazione F-177 Sr7 [°] Premere il tasto >> → Visualizzazione hoUr 000000 Premere il tasto E → Visualizzazione 000000 Premere il tasto E → Visualizzazione Min 00 Premere il tasto E → Visualizzazione Sec 00 Premere il tasto E → Visualizzazione MSEc 000 Premere il tasto E → Visualizzazione rES F2 Premere 2 volte il tasto P → Visualizzazione p.es. dA321G Esempio visualizzato sull'unità di comando ved. le istruzioni per l'uso.								
179	Sr5	Numero di programma dell'unità di comando con indice e numero d'identificazione. Premendo l'apposito tasto, i dati vengono visualizzati come qui di seguito. Esempio visualizzato sull'unità di comando: Premere il tasto E → Visualizzazione Sr 5 Premere il tasto >> → Progr. n° 53 Premere il tasto E → Progr. n° 21 Premere il tasto E → Indice A Premere il tasto E → N° d'ident. 98 (1+2) Premere il tasto E → N° d'ident. 04 (3+4) Premere il tasto E → N° d'ident. 01 (5+6) Premere il tasto E → N° d'ident. 16 (7+8) Premere 2 volte il tasto P → Visualizzazione dA321G Esempio visualizzato sul pannello di comando V810: Premere il tasto E → Visualizzazione Sr [°] Premere il tasto >> → Visualizzazione p.es. 5351A Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 981019 Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 15 Premere 2 volte il tasto P → Visualizzazione dA321G Esempio visualizzato sul pannello di comando V820: Premere il tasto E → Visualizzazione F-179 Sr5 [°] Premere il tasto >> → Visualizzazione p.es. 5351A Premere il tasto E → Visualizzazione p.es. 98101915 Premere 2 volte il tasto P → Visualizzazione 4000 dA321G								
180	rd	Numero di passi della rotazione inversa	gradi	359	0	14	28	20	63	A
181	drd	Ritardo all'inserimento per la rotazione inversa	ms	990	0	0	0	0	0	A
182	Frd	Rotazione inversa inserita/disinserita		1	0	0	0	0	0	A
183	t05	Ritardo di disinserimento del raffreddamento ago dopo l'arresto	ms	2550	0	2500	2500	2500	2500	A
185	Fnk	Funzione dell'uscita "raffreddamento ago" 1 = Raffreddamento ago 2 = Dispositivo di taglio per il bordo inferiore 3 = Raffreddamento ago dipende dalla velocità (velocità di commutazione regolabile tramite pa. 120)		3	1	1	1	1	1	A
186	ctw	Punti fino all'abbassamento del cilindro di trasporto	punti	254	0	0	0	0	0	A

Livello di tecnico (No. di codice 190 utilizzando l'unità di comando oppure 1907 utilizzando il pannello di comando)

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω		
187	Stn	Lunghezza del punto nella cucitura seguente (dopo il taglio dei fili) 0 = La regolazione della lunghezza del punto resta. 1 = Commutazione ai punti lunghi dopo il taglio dei fili. 2 = Commutazione ai punti normali dopo il taglio dei fili.		2	0	0	0		0	0	A
188	hP	Soglia della velocità minima per la variazione della corsa dei piedini Soglia della velocità massima per la variazione della corsa dei piedini Coordinazione della velocità massima (parametro 111) e minima (parametro 117 = velocità di variazione della corsa dei piedini) alle 21 soglie dello "speedomat". Visualizzazione (esempio): 2740 05 11 19 05 = Visualizzazione della soglia fino alla quale funziona la velocità massima. 19 = Visualizzazione della soglia a partire dalla quale funziona la velocità minima. 11 = Visualizzazione della soglia regolata sullo "speedomat" (potenziometro). 2740 = Velocità corrispondente Per variare la regolazione consultare le istruzioni per l'uso!		21	1						A A
189	hPn	0 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità di 500 ms (parametro 117) 1 = Variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità (parametro 117)		1	0	1	1		1	1	A
190	iFA	Angolo d'inserimento del rasafilo	gradi	359	0	280	315		315	56	A
191	FSA	Ritardo di disinserimento dell'apritensione	ms	990	0	50	50		50	50	A
192	FSE	Angolo di ritardo all'inserimento della apritensione	gradi	359	0	0	0		147	182	A
193	tFA	Tempo d'arresto del rasafilo	ms	500	0	0	0		0	30	A
194	FAE	Angolo di ritardo all'inserimento del rasafilo	gradi	359	0	0	0		0	0	A
195	rFW	Dispositivo di controllo del filo della spolina 0 = Senza funzione del dispositivo di controllo del filo della spolina 1 = Cl. 270 o cuciture corte: senz'arresto, piedino pressore in basso dopo il taglio dei fili 2 = Cl. 767/N291: con arresto, piedino pressore in alto dopo il taglio dei fili 3 = Cl. 767/N291: con arresto, piedino pressore in basso dopo il taglio dei fili 4 = Con conteggio dei punti del dispositivo di controllo del filo della spolina (max. 25500 punti) Numero di punti per regolazioni 1-3 = param. 85, del pari 4 = param. 86		4	0	0	0		0	0	G

Livello di tecnico (No. di codice 190 utilizzando l'unità di comando oppure 1907 utilizzando il pannello di comando)

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω		
196	kFn	0 = Abbinamento del piedino pressore alla apritensione ed alla riduzione della tensione del filo durante la cucitura e dopo il rasafilo DISINSERITO. 1 = Apritensione e riduzione della tensione del filo durante la cucitura e durante l'alzapiedino INSERITO. 2 = Apritensione e riduzione della tensione del filo dopo il rasafilo durante l'alzapiedino INSERITO. 3 = Apritensione e riduzione della tensione del filo durante la cucitura e dopo il rasafilo durante l'alzapiedino INSERITO. Se i parametri 250, 255 e/o 275 = 7, la riduzione della tensione del filo può essere inserita/disinserita in qualsiasi momento. Le funzioni dei tasti sono continue.	3	0	0	0		0	0	A
197	kFh	0 = Abbinamento della riduzione della tensione del filo alla variazione della corsa dei piedini ed allo "Speedomat" DISINSERITO. 1 = La riduzione della tensione del filo viene disinserita e la variazione della corsa dei piedini viene inserita con il tasto sulla presa A/7. Lo "Speedomat" non ha funzione. 2 = La riduzione della tensione del filo viene disinserita raggiungendo la velocità della variazione della corsa dei piedini tramite l'aggiustaggio dello "Speedomat". Il tasto sulla presa A/7 non ha funzione. 3 = La riduzione della tensione del filo viene disinserita raggiungendo la velocità della variazione della corsa dei piedini tramite l'aggiustaggio dello "Speedomat". Il tasto sulla presa A/7 funziona come con la regolazione 1. Se i parametri 250, 255 e/o 275 = 7, la riduzione della tensione del filo può essere inserita/disinserita in qualsiasi momento. Le funzioni dei tasti sono continue.	3	0	0	0		0	0	A
198	MML	Tensione del filo in base alla velocità	3	1	2	2		2	2	A

5.3 Livello di fornitore (No. di codice 311 utilizzando l'unità di comando oppure 3112 utilizzando il pannello di comando)

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω		
200	t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	ms	500	0	50	50	50	50	A
201	t2	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino azionando il pedale metà all'indietro	ms	500	20	80	80	80	80	A
202	t3	Ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapiedino"	ms	500	0	80	80	120	80	A
203	t4	Tempo dell'inserimento completo dello alzapiedino	ms	600	0	200	200	200	200	A
204	t5	Forza di tenuta per l'alzapiedino 1...100% 1% → poca forza di tenuta 100% → grande forza di tenuta	%	pa. 298	1	40	40	40	40	A
205	t6	Tempo dello scartafilo	ms	2550	0	100	100	100	100	A **)
206	t7	Ritardo dalla fine dello scartafilo fino allo inserimento dell'alzapiedino	ms	800	0	50	50	30	30	A
207	br1	Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per ≤ 4 soglie		55	1	20	20	20	20	A
208	br2	Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per ≥ 5 soglie		55	1	30	30	30	30	A
210	tSr	Tempo di arresto per commutare il regolatore del punto durante l'affrancatura ornamentale	ms	500	0	100	270	150	100	A
212	t10	Tempo dell'inserimento completo della affrancatura	ms	600	0	200	200	200	200	A
213	t11	Forza di tenuta per l'affrancatura 1...100% 1% → poca forza di tenuta 100% → grande forza di tenuta	%	pa. 299	1	50	50	50	50	A
215	Zrv	0 = Ultimo tratto contato in avanti nell'affrancatura iniziale DISINSERITO 1 = Ultimo tratto contato in avanti nell'affrancatura iniziale INSERITO		1	0	1	1	1	1	A
216	FLS	0 = Disinserimento rapido dell'alzapiedino DISINSERITO 1 = Disinserimento rapido dell'alzapiedino INSERITO		1	0	1	1	1	1	A
217	SSL	OFF = Tempo d'arresto dopo l'affrancatura ornamentale ad inizio cucitura DISINSERITO ON = Tempo d'arresto dopo l'affrancatura ornamentale ad inizio cucitura INSERITO, se parametro 135/137 = ON	ON/OFF			OFF	OFF	OFF	OFF	G
219	br3	Forza di posizionamento all'arresto del motore		55	1	10	10	10	10	A
220	ALF	Capacità di accelerazione del motore		55	1	20	20	20	20	A
221	dGn	Soglia di velocità 1	n/min	990	50	100	100	100	100	A
222	tGn	Tempo d'attesa della soglia di velocità	ms	990	0	120	120	120	120	A
223	dG2	Soglia di velocità 2	n/min	6000	200	1300	1600	1600	1200	H
224	dGF	Soglia di velocità 2 inserita/disinserita		1	0	1	1	1	1	A
225	rEG	0 = Macchine normali 1 = Macchine medie		3	0	0	0	0	0	F
231	Sn1	Esecuzione del 1° punto dopo l'inserimento della rete a velocità di posizionamento.		1	0	0	0	0	0	E

Livello di fornitore (No. di codice 311 utilizzando l'unità di comando oppure 3112 utilizzando il pannello di comando)

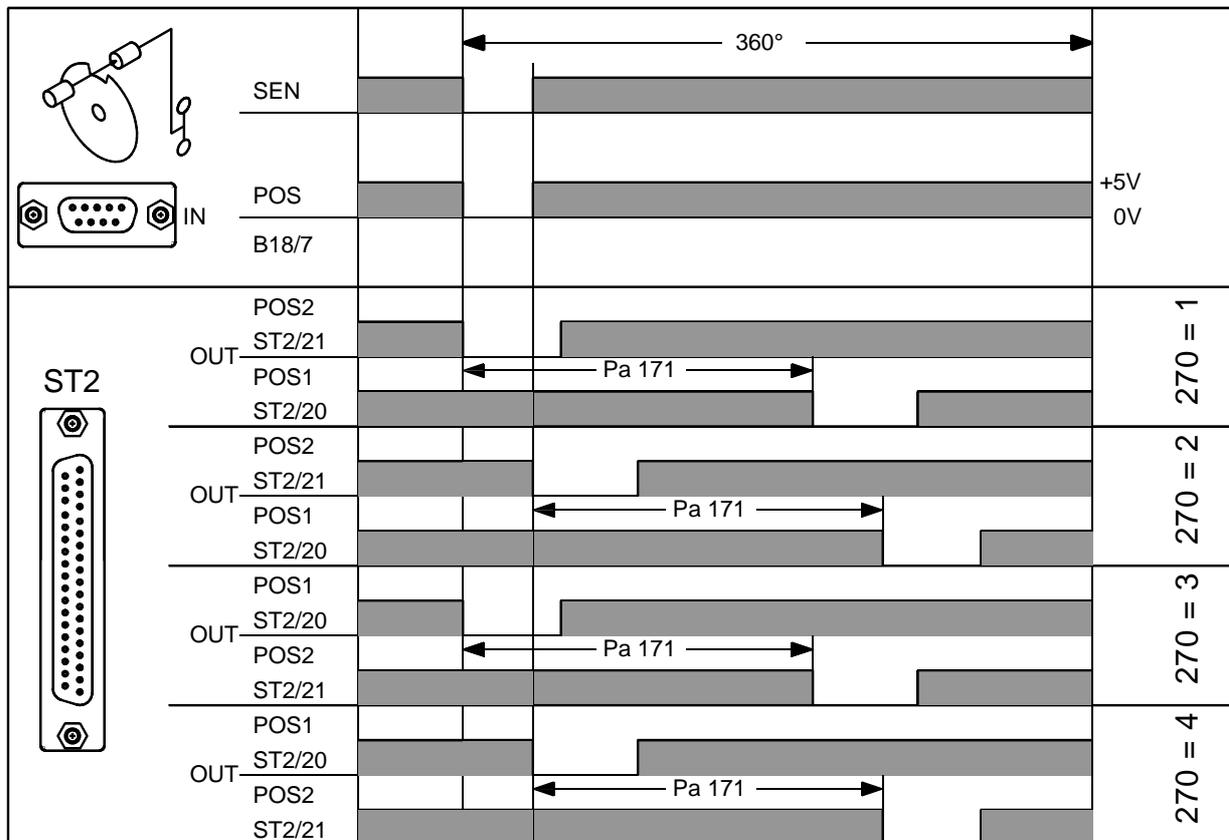
Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω		
241 in2	Selezione delle funzioni d'ingresso sulla presa A/11 per ingresso 2 0 = Senza funzione 1 = Ago alto/basso 2 = Ago alto 3 = Punto singolo (punto d'imbastitura) 4 = Punto pieno 5 = Ago nella posizione 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 14 = Variazione della corsa dei piedini (flip-flop 1) con limitazione della velocità n10 (continua) 15 = Pressione del piedino pressore (NFD) 16 = Affrancatura intermedia 17 = Soppressione/riciamo dell'affrancatura 18 = Riduzione della tensione del filo 19 = Azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina, se parametro 085 = >0. 20 = Marcia del volantino nel senso di rotazione a seconda della regolazione del parametro 161. 21 = Marcia del volantino nel senso contrario di rotazione a seconda della regolazione del parametro 161. 22 = Lunghezza del punto (STL) 23 = Cilindro di trasporto 24 = Senza funzione 25 = Velocità fissa DB2000 26 = Limitazione della velocità n11 (DB3000) 27 = Limitazione della velocità n10 (DB2000) 28 = Fotocellula esterna (a seconda della regolazione del parametro 131) 29 = Punto singolo con variazione della lunghezza del punto 30 = Arresto d'emergenza 31..38 = Senza funzione 38 = Velocità automatica n12 senza pedale (contatto d'apertura) 39 = Passare al prossimo programma nel TEACH IN 40 = Ritornare al programma precedente nel TEACH IN 41..45 = Senza funzione 46 = Tasto per usacita A 47 = Tasto per usacita B 48 = Emissione del segnale A1 49 = Segnale A1 commutabile da flip-flop 50 = Senza funzione 51 = Emissione del segnale A2 52 = Segnale A2 commutabile da flip-flop 53..77 = Senza funzione 78 = Commutazione della funzione "variazione della corsa dei piedini" continua/per impulso 79..88 = Senza funzione	88	0	7	7		9	9	F	
242 in3	Selezione della funzione d'ingresso sulla presa A/6 per ingresso 3 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 241	88	0	2	2		2	2	F	

Livello di fornitore (No. di codice 311 utilizzando l'unità di comando oppure 3112 utilizzando il pannello di comando)

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω		
260	PLc	Intervallo di tempo variabile tramite il numero di punti eseguiti dopo l'abbassamento del piedino fino all'abbassamento del cilindro di trasporto durante la cucitura INSERITO/DISINSERITO All'uscita A, regolazione dei punti tramite pa. 253 All'uscita B, regolazione dei punti tramite pa. 258 0 = Intervallo di tempo variabile tramite il numero di punti DISINSERITO 1 = Intervallo di tempo variabile tramite il numero di punti INSERITO		1	0	0	0		0	0	A
261	FLk	0 = Sollevare il cilindro di trasporto senza alzapiedino ed affrancatura 1 = Sollevare il cilindro di trasporto con alzapiedino ed affrancatura 2 = Sollevare il cilindro di trasporto con alzapiedino 3 = Sollevare il cilindro di trasporto con affrancatura Attivo solo se parametro 250 o 255 = 5		3	0	1	1		1	1	A
262	hPt	0 = Il cilindro di trasporto rimane abbassato, quando viene inserita la variazione della corsa dei piedini. 1 = Il cilindro di trasporto viene sollevato, quando viene inserita la variazione della corsa dei piedini. Attivo solo se parametro 250 = 11 e parametro 255 = 5 oppure se parametro 250 = 5 e parametro 255 = 11.		1	0	0	0		1	0	A
263	ihr	Incrementi per la marcia del volantino premendo 1 volta il tasto (modulo funzione A all'ingresso della presa A/8 oppure modulo funzione B all'ingresso della presa A/7)	incr.	500	0	10	10		10	10	A
264	nhf	Velocità di marcia del volantino	n/min	150	30	50	50		50	50	A
265	dhr	Tempo di ritardo mantenendo premuto il tasto per far girare il volantino continuamente (modulo funzione A allo ingresso della presa A/8 oppure modulo funzione B all'ingresso della presa A/7) Premere brevemente il tasto: con \leq valore preregolato del parametro 262. Decorso degli incrementi regolati del parametro 260. Premere il tasto durante più tempo: con \geq valore preregolato del parametro 262. Il volantino gira continuamente.	ms	2550	0	200	200		200	200	A
266	LFL	0 = Il piedino pressore viene abbassato nel girare il volantino. 1 = La funzione "pedale in pos. -1" o "alzapiedino automatico rimane attiva.		1	0	1	1		1	1	A
267	kFk	0 = Il coltello rifilatore rimane inserito indipendentemente dall'alzapiedino 1 = Il coltello rifilatore viene disinserito quando il piedino pressore viene sollevato		1	0	0	0		0	1	A
269	PSv	Spostamento del posizionamento	gradi	100	0	15	15		15	40	E

Livello di fornitore (No. di codice 311 utilizzando l'unità di comando oppure 3112 utilizzando il pannello di comando)

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per				Ind.
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω	
270 PGM	Selezione secondo i sensori di posizione. Occupazione della presa B18 ved. capitolo "Schema di collegamenti". 0 = Le posizioni vengono generate dal trasmettitore incorporato nel motore e sono regolabili tramite il parametro 171. 1 = Regolazione del sensore sulla posizione 2. Regolare la posizione 1 tramite il parametro 171, a partire dallo spigolo entrante posizione 2. 2 = Regolazione del sensore sulla posizione 2. Regolare la posizione 1 tramite il parametro 171, a partire dallo spigolo uscente posizione 2. 3 = Regolazione del sensore sulla posizione 1. Regolare la posizione 2 tramite il parametro 171, a partire dallo spigolo entrante posizione 1. 4 = Regolazione del sensore sulla posizione 1. Regolare la posizione 2 tramite il parametro 171, a partire dallo spigolo uscente posizione 1. 5 = Un sensore di posizione non è disponibile. Il motore si ferma senza posizionamento. Con questa regolazione la funzione del rasafilo non è possibile. 6 = Le posizioni sono determinate tramite valori preregolati. Può essere necessario regolare la posizione di riferimento e correggere i valori preregolati degli angoli di posizione.		6	0	0	6	0	0	A



□ = 0V

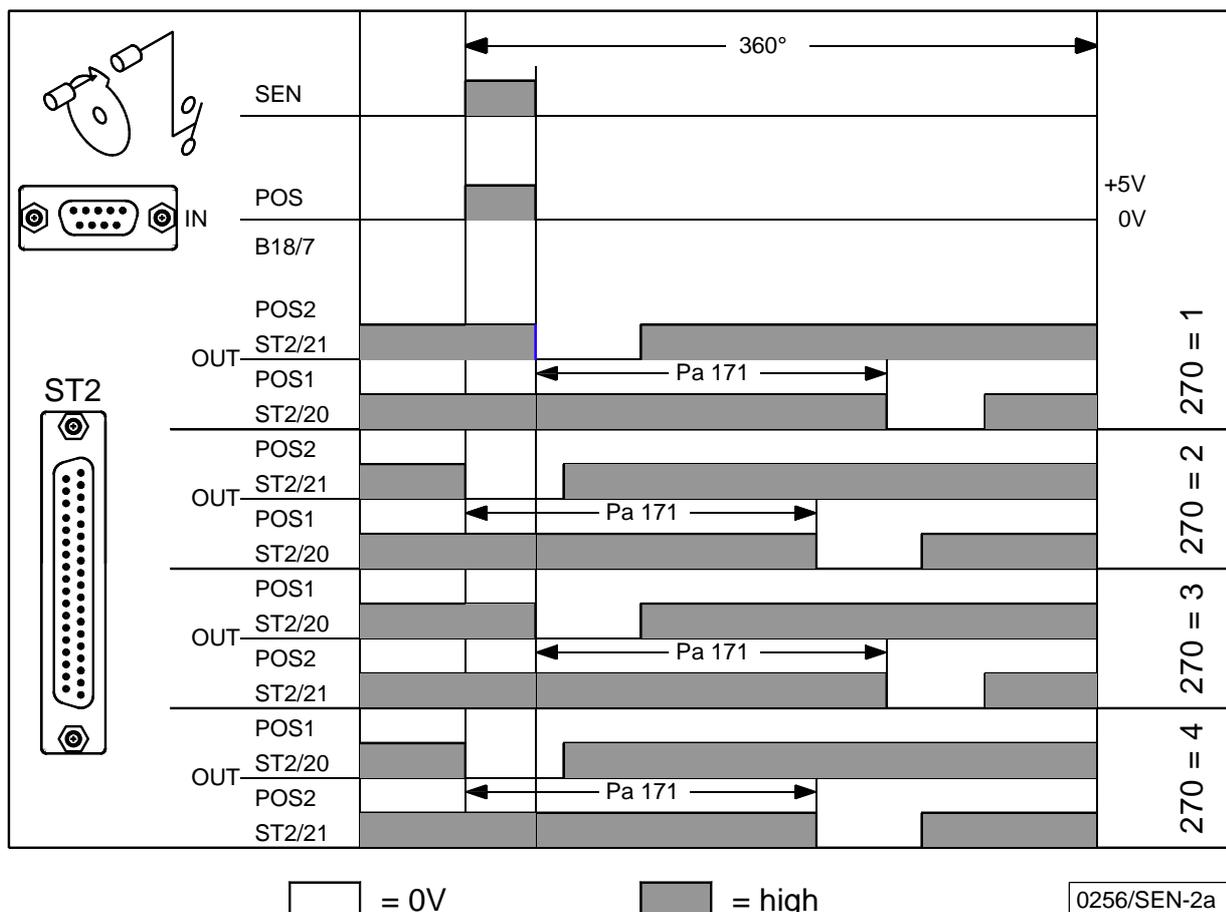
■ = high

0256/SEN-1a

OUT (fessura del posizionatore) = Transistor npn (emettitore a 0V) è conduttivo.
 La larghezza della fessura del posizionatore non è aggiustabile!

Livello di fornitore (No. di codice 311 utilizzando l'unità di comando oppure 3112 utilizzando il pannello di comando)

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per				Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω		
270 PGM	Selezione secondo i sensori di posizione. Occupazione della presa B18 ved. capitolo "Schema di collegamenti". 0 = Funzione come nella tabella precedente! 1 = Regolazione del sensore sulla posizione 2. Regolare la posizione 1 tramite il parametro 171, a partire dallo spigolo uscente posizione 2. 2 = Regolazione del sensore sulla posizione 2. Regolare la posizione 1 tramite il parametro 171, a partire dallo spigolo entrante posizione 2. 3 = Regolazione del sensore sulla posizione 1. Regolare la posizione 2 tramite il parametro 171, a partire dallo spigolo uscente posizione 1. 4 = Regolazione del sensore sulla posizione 1. Regolare la posizione 2 tramite il parametro 171, a partire dallo spigolo entrante posizione 1. 5 = Un sensore di posizione non è disponibile. Il motore si ferma senza posizionamento. Con questa regolazione la funzione del rasafilo non è possibile. 6 = Le posizioni sono determinate tramite valori preregolati. Può essere necessario regolare la posizione di riferimento e correggere i valori preregolati degli angoli di posizione.		6	0	0	6		0	0	A



OUT (fessura del posizionatore) = Transistor npn (emettitore a 0V) è conduttivo.
 La larghezza della fessura del posizionatore non è aggiustabile!

Livello di fornitore (No. di codice 311 utilizzando l'unità di comando oppure 3112 utilizzando il pannello di comando)

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
284	StP		1	0	0	0		0	0	A
287	dbA		1	0	0	0		0	0	A
288	n9	n/min	3000	200	1700	400		800	1200	A
289	n11	n/min	6000	500	3000	500		1700	3000	A
290	MKL		66	0	0	0		0	0	H

Modo classe di macchina
(max. dipende della resistenza per la selezione macchina)
I valori preregolati per le macchine differenti dipendono
dalla resistenza per la selezione macchina corrispondente
e variano a seconda del valore selezionato (modo). Ved. tabelle qui di seguito.

Valori preregolati in base alla selezione macchina (parametro 290 = 0)

Parametro	Valore pre-regolato 100R	Valore pre-regolato 220R	Valore pre-regolato 680R	Valore pre-regolato 1000R		Parametro	Valore pre-regolato 100R	Valore pre-regolato 220R	Valore pre-regolato 680R	Valore pre-regolato 1000R
290	0	0	0	0		290	0	0	0	0
000	2	3	=	=		180	14	28	20	63
001	4	3	2	=		181	0	=	=	=
002	3	2	2	=		182	0	=	=	=
003	3	=	5	=		186	0	=	=	=
014	1	0	0	0		190	280	315	315	56
080	3	=	2	=		191	50	=	=	=
081	3	=	2	=		192	0	=	237	182
082	3	=	2	=		193	0	=	=	30
083	3	=	2	=		194	0	=	=	=
100	2	=	1	1		196	0	=	=	=
110	180	100	150	150		197	0	=	=	=
111	1000	200	1000	1000		202	80	=	120	=
112	1700	400	800	1200		206	50	=	30	30
113	1700	400	800	1200		210	100	270	150	=
114	1700	400	800	1200		223	1200	1600	1600	1600
115	800	250	400	400		241	7	=	9	9
116	180	100	150	150		242	2	=	=	=
117	2000	400	800	=		245	18	=	19	=
118	3000	400	800	1200		248	23	=	28	=
123	0	=	=	40		250	0	1	1	1
124	1700	400	800	500		255	0	1	1	1
136	5	0	1	0		261	1	=	=	=
137	1	=	0	0		270	0	6	0	6
153	6	=	=	=		283	0	=	1	1
154	2	0	0	0		288	1700	400	800	1200
170 Punto di riferimento	POS1	EP	EP	EP		289	3000	500	1700	=
171 P1E	355	=	25	42		297	0	=	180	=
P2E	262	=	315	326		451	355	=	25	42
P1A	70	=	85	140		452	70	=	85	140
P2A	338	=	15	357		453	262	=	315	326
						454	338	=	15	357

Punto di riferimento (EP= Punto di penetrazione dell'ago nella placca ago)

Punto di riferimento (POS1= Punto morto inferiore)

Punto di riferimento (D = Marcatura sul volantino)

= Il valore di questa cella corrisponde al valore preregolato del modo 0

Valori preregolati in base alla selezione macchina (modo regolabile tramite il parametro 290)

Resistenza per la selezione macchina = 100Ω				Classe di macchina							
Parametro	Valore preregolato 100R	N291-164162 N291-185182	8967								
290	0	1	2								
013	0	1	1								
014	0	1	1								
110	180	150	150								
111	1000	4000	3000								
112	1700	1200	1200								
113	1700	1200	1200								
114	1700	1200	1200								
115	800	=	500								
116	180	150	150								
117	2000	=	1500								
123	0	40	40								
124	1700	500	500								
136	5	0	0								
154	2	0	0								
170 Punto di riferimento	POS1	D	D								
171 P1E	355	119	294								
P2E	262	308	128								
P1A	70	175	329								
P2A	338	357	163								
180	14	28	28								
186	0	10	10								
190	280	126	126								
270	0	6	6								
Punto di riferimento (EP= Punto di penetrazione dell'ago nella placca ago)											
Punto di riferimento (POS1= Punto morto inferiore)											
Punto di riferimento (D = Marcatura sul volantino)											
= Il valore di questa cella corrisponde al valore preregolato del modo 0											

Resistenza per la selezione macchina = 220Ω		Classe di macchina											
Parametro	'Valore preregolato 220R												
290	0												
013	0												
014	0												
110	100												
111	200												
112	400												
113	400												
114	400												
115	250												
116	100												
117	400												
118	400												
170													
Punto di riferimento	EP												
171 P1E	355												
P2E	262												
P1A	70												
P2A	338												
180	28												
190	315												
210	270												
270	6												
Punto di riferimento (EP= Punto di penetrazione dell'ago nella placca ago)													
Punto di riferimento (POS1= Punto morto inferiore)													
Punto di riferimento (D = Marcatura sul volantino)													
= Il valore di questa cella corrisponde al valore preregolato del modo 0													

Resistenza per la selezione macchina = 680Ω			Classe di macchina										
Parametro	Valore preregolato 680R	069, 267, 268, 268, 4180, 4280											
290	0	1	2	3									
000	2	2	1	1									
003	5	5	3	3									
013	0	1	1	1									
014	0	=	=	=									
110	150	=	=	=									
111	1000	1700	1600	1600									
112	800	=	=	=									
113	800	=	=	=									
114	800	=	=	=									
115	400	=	=	=									
116	150	=	180	180									
117	800	=	=	=									
170 Punto di riferimento	EP	=	=	=									
171 P1E	25	=	115	115									
P2E	315	=	=	=									
P1A	85	=	175	175									
P2A	15	=	=	=									
180	20	=	=	=									
182	0	0	1	1									
190	315	=	130	130									
191	50	=	=	=									
192	237	=	130	130									
196	0	0	2	2									
203	200	200	350	350									
210	150	=	=	=									
241	9	9	8	8									
242	2	2	1	1									
250	1	1	16	16									
270	0	=	=	6									
272	1000	=	=	642									
297	180	180	60	60									
Punto di riferimento (EP= Punto di penetrazione dell'ago nella placca ago)													
Punto di riferimento (POS1= Punto morto inferiore)													
Punto di riferimento (D = Marcatura sul volantino)													
= Il valore di questa cella corrisponde al valore preregolato del modo 0													

Resistenza per la selezione macchina =1000Ω		Classe di macchina											
	Valore preregolato 1000R	767-FAS 573-RAP-HP, 767-FA-273	767-KFA 373-RAP-HP	767-LG-73	767-VF-373, 767-AE-73, 467-183081	467-65-FA-273, 467-65-FA-373	768-274 FLP-HP, 768-R374 FLP-HP	768-FA-273 RAP-HP 768-FA-R373 RAP-HP, 768-FA-L373 RAP-HP	367-170315	367-170115	381, 382	767-FAS 373-RAP-HP	
	290	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
013	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
014	0	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
111	1000	3200	3500	3000	2800	2400	2400	2400	3000	3000	2500	3500	
112	1200	=	=	=	=	=	=	800	=	=	=	=	
113	1200	=	=	=	=	=	=	800	=	=	=	=	
114	1200	=	=	=	=	=	=	800	=	=	=	=	
117	2000	=	=	=	=	=	1600	1600	1800	1800	=	=	
123	40	=	=	=	=	=	=	=	50	50	=	=	
124	500	=	=	=	=	=	=	400	400	400	=	=	
136	0	=	2	=	=	=	=	2	2	1	=	=	
153	6	=	=	=	=	=	=	=	15	15	=	=	
154	0	=	7	=	=	=	=	=	=	=	=	=	
170	Punto di riferimento	EP	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
171	P1E	42	=	=	=	=	=	=	21	21	102	=	
	P2E	326	=	347	=	=	=	252	=	=	322	=	
	P1A	140	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	
	P2A	357	=	24	=	=	=	3	3	3	=	=	
180	63	=	80	=	=	=	=	42	59	59	=	=	
181	0	=	10	=	=	=	=	=	=	=	=	=	
182	0	=	1	=	=	=	=	1	1	1	=	=	
186	0	=	=	=	=	=	=	=	10	10	=	=	
189	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	
190	56	=	210	=	=	=	=	119	161	161	210	=	
191	50	=	=	=	=	=	=	=	=	=	100	=	
192	182	=	217	=	=	=	=	140	231	231	70	=	
194	0	=	=	=	=	=	=	=	105	105	=	=	
196	0	=	=	=	=	=	2	2	2	2	=	=	
197	0	=	=	=	=	=	1	1	1	=	=	=	
210	100	=	=	=	=	=	=	200	=	=	=	=	
241	9	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	
242	2	=	=	=	=	=	1	1	=	=	=	=	
261	1	=	=	=	=	=	3	3	=	=	=	=	
269	40	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	
270	6	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	
288	1200	=	=	=	=	=	=	2400	=	=	=	=	
Punto di riferimento (EP= Punto di penetrazione dell'ago nella placca ago)													
Punto di riferimento (POS1= Punto morto inferiore)													
Punto di riferimento (D = Marcatura sul volantino)													
= Il valore di questa cella corrisponde al valore preregolato del modo 0													

Resistenza per la selezione macchina = 1000Ω		Classe di macchina										
	Valore preregolato 1000R	867-190322	867-190342	867-190325 867-190345	867-190020 867-190040	867-393242	867-394242	867-190020 867-190040	867-190322	867-190342	867-190325	867-190345
		20	21	22/23	24	25	26	30	31	32	33	34
290	0	20	21	22/23	24	25	26	30	31	32	33	34
111	1000	3400	3400	3400	3000	3000	3000	3000	3400	3400	3400	3400
117	2000	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800
123	40	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
124	500	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
136	0	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
153	6	25	25	=	=	=	=	=	25	25		
170 Punto di riferimento	EP	=	=	=	=	=	=	EP	EP	EP		
171 P1E	42	16	16	=	=	=	=	=	16	16		
P2E	326	=	=	=	=	=	=	=	=	=		
P1A	140	=	=	=	=	=	=	=	=	=		
P2A	357	=	=	=	=	=	=	=	=	=		
180	63	45	45	=	=	=	=	=	45	45		
181	0	=	=	=	=	=	=	=	=	=		
182	0	1	1	=	=	=	=	=	1	1		
189	1	0	0	0	0	0	0	=	0	0		
190	56	240	240	=	=	=	=	=	240	240		
191	50	=	=	=	=	=	=	=	=	=		
192	182	231	231	=	=	=	=	=	231	231		
193	30	0	0	=	=	=	=	=	0	0		
194	0	=	=	=	=	=	=	=	=	=		
196	0	2	2	=	=	=	=	=	2	2		
197	0	=	=	=	=	=	=	=	=	=		
223	1600	1200	1200	=	=	=	=	=	=	=		
241 (per macchine con sensore di sbandamento)	9	8	8	8	8	8	8	=	8	8		
241 (per macchine senza sensore di sbandamento)	9	0	0	0	0	0	0					
242	2	1	1	=	=	=	=	=	1	1		
245	19	19	19	=	=	=	=	=	=	=		
255	11	7	7	=	=	=	=	=	7	7		
270	6	0	0	=	=	=	=	=	6	6	6	
272	1000							00724	00816	00816	00816	
550	13	13	13	=	=	=	=	=	13	13		
551	14	14	14	=	=	=	=	=	14	14		
Punto di riferimento (EP= Punto di penetrazione dell'ago nella placca ago)												
Punto di riferimento (POS1= Punto morto inferiore)												
Punto di riferimento (D = Marcatura sul volantino)												
= Il valore di questa cella corrisponde al valore preregolato del modo 0												

Resistenza per la selezione macchina = 1000Ω		Classe di macchina									
		Valore preregolato 1000R	867-290020 867-290040	867-290322	867-290342	867-290020 867-290040	867-290322	867-290342			
290	0	50	51	52	60	61	62				
111	1000	3000	3000	3000	3000	3000	3000				
117	2000	=	1800	1800	=	1800	1800				
123	40	=	=	=	=	=	=				
124	500	=	=	=	=	=	=				
136	0	=	2	2	=	2	2				
153	6	=	25	25	=	25	25				
154	0	=	=	=	=	=	=				
155	0	=	=	=	=	=	=				
156	0	=	=	=	=	=	=				
170	Punto di riferimento	EP	=	=	=	=	=				
171	P1E	42	=	16	16	=	16	16			
	P2E	326	=	=	=	=	=	=			
	P1A	140	=	=	=	=	=	=			
	P2A	357	=	=	=	=	=	=			
180	63	=	45	45	=	45	45				
181	0	=	=	=	=	=	=				
182	0	=	1	1	=	1	1				
189	1	=	0	0	=	0	0				
190	56	=	240	240	=	240	240				
191	50	=	=	=	=	=	=				
192	182	=	231	231	=	231	231				
193	30	=	0	0	=	0	0				
194	0	=	=	=	=	=	=				
196	0	=	2	2	=	2	2				
197	0	=	=	=	=	=	=				
241	9	=	8	8	=	8	8				
242	2	=	1	1	=	1	1				
255	11	=	7	7	=	7	7				
270	6	=	=	=	=	=	=				
272	1000	642	642	642	724	724	724				
550	13	=	=	=	=	=	=				
551	14	=	=	=	=	=	=				
Punto di riferimento (EP= Punto di penetrazione dell'ago nella placca ago)											
Punto di riferimento (POS1= Punto morto inferiore)											
Punto di riferimento (D = Marcatura sul volante)											
= Il valore di questa cella corrisponde al valore preregolato del modo 0											

Livello di fornitore (No. di codice 311 utilizzando l'unità di comando oppure 3112 utilizzando il pannello di comando)

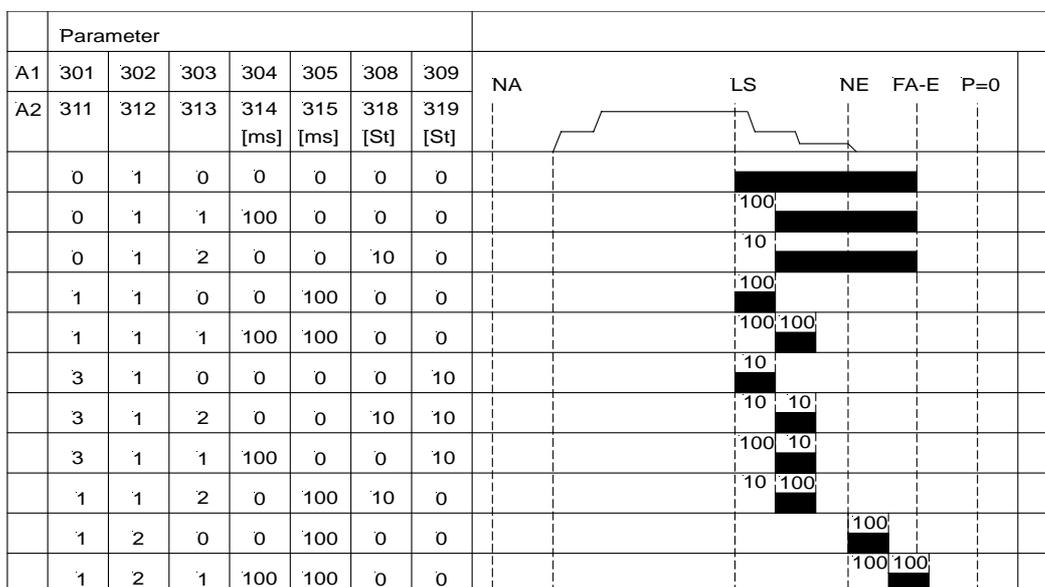
Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω		
291	810	Selezione del numero della striscia da inserire per il pannello di comando V810	8	0	1	1		1	1	A	
292	820	Selezione del numero della striscia da inserire per il pannello di comando V820	10	1	1	1		1	1	A	
293	tF1	Selezione della funzione d'ingresso tramite il tasto (A) "F1" sul pannello di comando V810/V820 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 = Uscita A, se parametro 250 >0 7 = Uscita B, se parametro 255 >0 8 = Marcia nel senso di rotazione 9 = Marcia nel senso contrario di rotazione 10...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 = Senza funzione 16 = Affrancatura intermedia 17 = Soppressione/richiamo dell'affrancatura 18 = Senza funzione 19 = Azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina	19	0	17	17		17	17	A	
294	tF2	Selezione della funzione d'ingresso tramite il tasto (B) "F2" sul pannello di comando V810/V820 Funzioni di tasto come sotto parametro 293	19	0	1	1		1	1	A	
297	tFL	Controllo del tempo dell'alzapiedino (controllo disinserito su "0")	sec	250	0	0	0		180	0	A
298	EF-	Limite superiore (pa. 204) della durata dell'inserimento per l'alzapiedino 1...100	%	100	1	100	100		100	100	A
299	EV-	Limite superiore (pa. 213) della durata dell'inserimento per l'affrancatura 1...100	%	100	1	100	100		100	100	A
300	AA1	Uscita selezionabile per il segnale A1 0 = Senza funzione 1 - 12 = M1 - M12		12	0	0	0		0	0	A
301	So1	Emissione del segnale A1 0 = Segnale fino alla fine della cucitura (a seconda della regolazione del parametro 320) 1 = Segnale durante un certo tempo 2 = Segnale fino alla fine della cucitura ed all'arresto del motore 3 = Segnale durante il conteggio dei punti (a seconda della regolazione del parametro 309)		3	0	0	0		0	0	A
302	tr1	Punto di partenza per segnale A1 0 = Partenza ad inizio cucitura 1 = Partenza del segnale nel riconoscere per fotocellula 2 = Partenza del segnale nel fermare il motore alla fine della cucitura 3 = Partenza a partire dalla fotocellula coperta ad inizio cucitura		3	0	0	0		0	0	A

Livello di fornitore (No. di codice 311 utilizzando l'unità di comando oppure 3112 utilizzando il pannello di comando)

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω		
303	do1	Ritardo per il segnale A1 0 = Nessun ritardo fino al segnale 1 = Ritardo fino all'inserimento del segnale 2 = Ritardo durante un certo numero di punti fino all'inserimento del segnale	ms	2	0	1	1	1	1	A
304	dt1	Tempo di ritardo fino all'inserimento del segnale A1	ms	2550	0	0	0	0	0	A
305	St1	Durata dell'inserimento per il segnale A1	ms	2550	0	0	0	0	0	A
306	nA1	Modo di velocità con il segnale A1 attivo 0 = Velocità controllata con il pedale 1 = Velocità limitata n9 2 = Velocità limitata n11		2	0	0	0	0	0	A
307	A1	Segnale A1 inserito/disinserito		1	0	0	0	0	0	A
308	dA1	Punti di ritardo fino al segnale A1	punti	999	0	0	0	0	0	A
309	cA1	Conteggio dei punti per il segnale A1	punti	999	0	0	0	0	0	A
310	AA2	Transistori di potenza selezionabili per il segnale A2 0 = Senza funzione 1 = Segnale per l'uscita M1 2 = Segnale per l'uscita M2 3 = Segnale per l'uscita M3 4 = Segnale per l'uscita M4 5 = Segnale per l'uscita M5 6 = Segnale per l'uscita M6 7 = Segnale per l'uscita M7 8 = Segnale per l'uscita M8 9 = Segnale per l'uscita M9 10 = Segnale per l'uscita M10 11 = Segnale per l'uscita M11 12 = Segnale per l'uscita VR		12	0	0	0	0	0	A
311	So2	Emissione del segnale A2 0 = Segnale fino alla fine della cucitura (a seconda della regolazione del parametro 320) 1 = Segnale durante un certo tempo 2 = Segnale fino alla fine della cucitura ed all'arresto del motore 3 = Segnale durante il conteggio dei punti (a seconda della regolazione del parametro 319)		3	0	0	0	0	0	A
312	tr2	Punto di partenza per segnale A2 0 = Partenza ad inizio cucitura 1 = Partenza del segnale nel riconoscere per fotocellula 2 = Partenza del segnale nel fermare il motore alla fine della cucitura 3 = Partenza a partire dalla fotocellula coperta ad inizio cucitura		3	0	0	0	0	0	A
313	do2	Ritardo per il segnale A2 0 = Nessun ritardo fino al segnale 1 = Ritardo fino all'inserimento del segnale 2 = Ritardo durante un certo numero di punti fino all'inserimento del segnale		2	0	1	1	1	1	A
314	dt2	Tempo di ritardo fino all'inserimento del segnale A2	ms	2550	0	0	0	0	0	A **)
315	St2	Durata dell'inserimento per il segnale A2	ms	2550	0	0	0	0	0	A **)
316	nA2	Modo di velocità con il segnale A2 attivo 0 = Velocità controllata con il pedale 1 = Velocità limitata n9 2 = Velocità limitata n11		2	0	0	0	0	0	A
317	A2	Segnale A2 inserito/disinserito		1	0	0	0	0	0	A
318	dA2	Punti di ritardo fino al segnale A2	punti	999	0	0	0	0	0	A
319	cA2	Conteggio dei punti per il segnale A2	punti	999	0	0	0	0	0	A

Livello di fornitore (No. di codice 311 utilizzando l'unità di comando oppure 3112 utilizzando il pannello di comando)

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω		
320	bP0 Momento di disinserimento dei segnali A1 e A2 0 = Segnali possono essere attivati fino alla fine della cucitura 1 = Segnali possono essere attivati fino alla posizione 0 del pedale		1	0	0	0		0	0	A
321	Std Soppressione della cucitura se 0 punti sono regolati 0 = Soppressione disinserita 1 = Soppressione inserita		1	0	0	0		0	0	A
322	dkn 0 = Cucitura di correzione disinserita 1 = Cucitura di correzione inserita 2 = Interruzione della cucitura oppure del programma tramite il rasafilo		2	0	0	0		0	0	A



0256/ BILD4

- NA = Inizio cucitura
- LS = Fotocellula scoperta o coperta alla fine della cucitura
- LS-D = Fotocellula scoperta → coperta (parametro 131 = 1 e parametro 132 = 0)
- NE = Fine cucitura
- FA-E = Fine del taglio dei fili
- P=0 = Pedale in posizione 0
- St = Punti

Parametro 320 = 0 → Segnali inseriti a seconda della regolazione del parametro 301/311 eingeschaltet.
Parametro 320 = 1 → Segnali inseriti fino a che il pedale è in posizione 0.

Livello di fornitore (No. di codice 311 utilizzando l'unità di comando oppure 3112 utilizzando il pannello di comando)

		Parameter											
A1	301	302	303	304	305	308	309	NA	LS-D	NE	FA-E	P=0	
A2	311	312	313	314 [ms]	315 [ms]	318 [St]	319 [St]						
	0	0	0	0	0	0	0						1)
	0	0	0	0	0	0	0						2)
	1	0	0	0	100	0	0						
	1	0	1	100	100	0	0						
	3	0	0	0	0	0	10						
	3	0	2	0	0	10	10						
	3	0	1	100	0	0	10						
	1	0	2	0	100	10	0						
	2	0	0	0	0	0	0						1)
	2	0	0	0	0	0	0						2)
	0	0	1	100	0	0	0						
	0	0	2	0	0	10	0						
	1	3	0	0	100	0	0						
	1	3	1	100	100	0	0						
	3	3	0	0	0	0	10						
	3	3	2	0	0	10	10						
	3	3	1	100	0	0	10						
	1	3	2	0	100	10	0						
	2	3	0	0	0	0	0						
	0	3	0	0	0	0	0						
	0	3	1	100	0	0	0						
	0	3	2	0	0	10	0						
	2	3	1	100	0	0	0						
	2	3	2	0	0	10	0						

0256/ BILD3

- 1) Fine cucitura dopo il conteggio dei punti oppure il riconoscimento della fotocellula
- 2) Fine cucitura dopo aver azionato il pedale in pos. -2

Livello di fornitore (No. di codice 311 utilizzando l'unità di comando oppure 3112 utilizzando il pannello di comando)

Parametro	Descrizione	Unità	Limiti		Valore preregolato per				Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω		
550 in11	Selezione della funzione d'ingresso sulla presa B22/3 per ingresso 11 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		83	0	13	13		13	13	A
551 in12	Selezione della funzione d'ingresso sulla presa B22/4 per ingresso 12 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		83	0	14	14		14	14	E

6 Visualizzazione d'errori

Informazioni generali			
Sull'unità di comando	Sul V810	Sul V820	Significato
A1	InF A1	InF A1	Pedale non è in posizione zero all'accensione della macchina
A2	-StoP- lampeggia	-StoP- lampeggia + visualizzazione del simbolo	Arresto di sicurezza
A3	InF A3	InF A3	Posizione di riferimento non è stata regolata
A5	InF A5	InF A5	Funzionamento d'emergenza a causa di selezione macchina non valida

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

Stato grave			
Sull'unità di comando	Sul V810	Sul V820	Significato
E1	InF E1	InF E1	Il codificatore ad impulsi esterno è difettoso oppure non è collegato.
E2	InF E2	InF E2	Tensione di rete troppo bassa oppure tempo fra rete disinserita e rete inserita troppo breve.
E3	InF E3	InF E3	Macchina bloccata oppure non raggiunge la velocità desiderata.
E4	InF E4	InF E4	Messa a terra non corretta o contatto difettoso al livello dell'unità di comando.
E9	InF E9	InF E9	EEPROM difettoso.

Avaria del hardware			
Sull'unità di comando	Sul V810	Sul V820	Significato
H1	InF H1	InF H1	Conduttore del trasduttore di commutazione o convertitore disturbati.
H2	InF H2	InF H2	Processore disturbato.

Per i Vs. appunti:

Per i Vs. appunti:

7 Strisce da inserire per il pannello di comando V810/V820

Strisce da inserire per il pannello di comando V810

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



FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 – 68723 SCHWETZINGEN – GERMANIA
TEL.: +49-6202-2020 – TELEFAX: +49-6202-202115
E-mail: info@efka.net – <http://www.efka.net>



OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340
PHONE: +1 (770) 457-7006 – TELEFAX: +1 (770) 458-3899 – E-mail: efkaus@bellsouth.net



ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 – SINGAPORE 139950
PHONE: +65-67772459 – TELEFAX: +65-67771048 – E-mail: efkaems@efka.net

1(2)-150107-H (404314 IT)