

Efka vario dc

PANNELLO DI COMANDO

JU82BV3305

con elemento di comando V810/V820

LISTA DEI PARAMETRI

No. 0404232

italiano

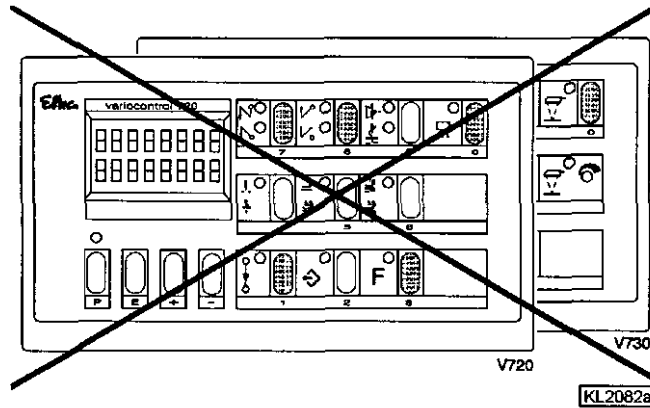
Efka
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

Efka
EFKA OF AMERICA INC.

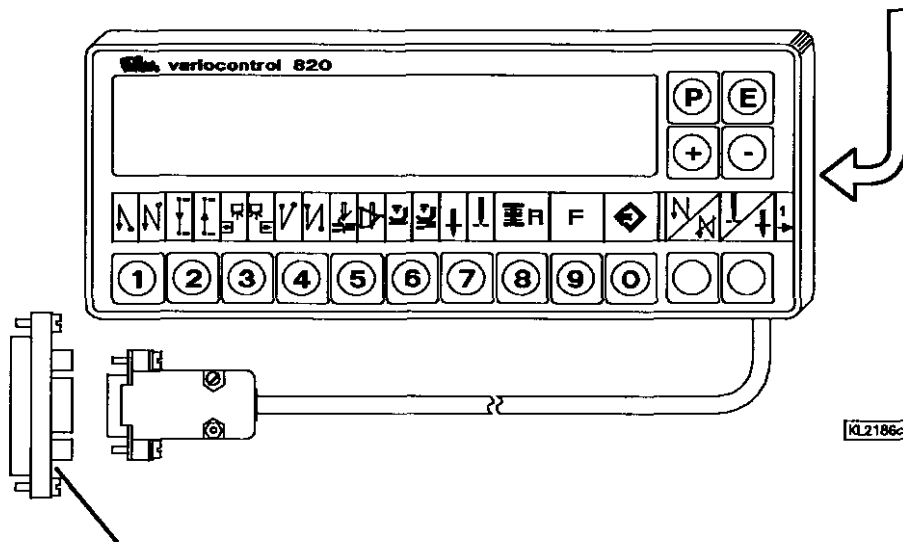
Efka
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

ATTENZIONE - NUOVI ELEMENTI DI COMANDO!

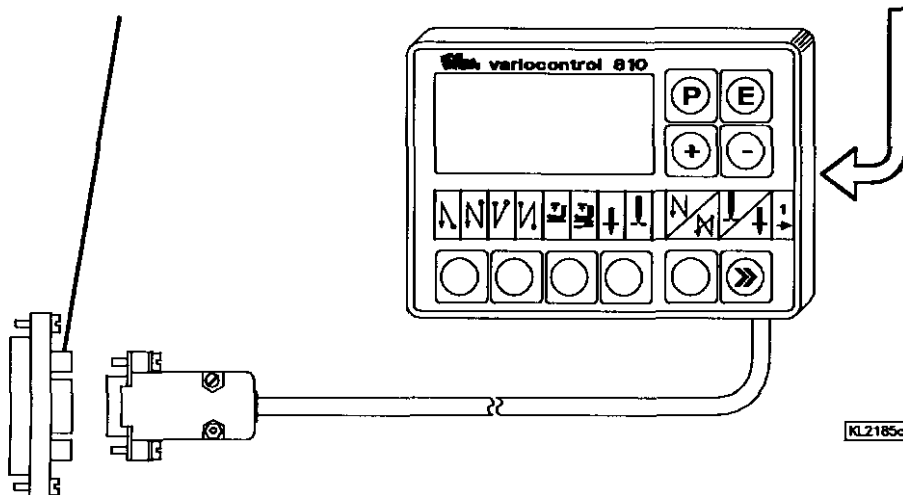
I vecchi - V720, V730 non funzionano con il JU82BV3305!



I nuovi - V810, V820



Adattatore no. 0504539



EFKA vario dc

PANNELLO DI COMANDO

JU82BV3225

LISTA DEI PARAMETRI

No. 404091

italiano

EFKA
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

EFKA
EFKA OF AMERICA INC.

EFKA
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

LIVELLO PER L'OPERATORE

Parametro	Denominazione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
F-000 Arv	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti		254	0	4	A
F-001 Arr	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro		254	0	4	A
F-002 Err	Punti dell'affrancatura finale all'indietro		254	0	4	A
F-003 Erv	Punti dell'affrancatura finale in avanti		254	0	4	A
F-004 LS	Punti di compensazione per fotocellula		254	0	4	A
F-005 LSF	Numero dei punti del filtro della fotocellula per la magliera		254	0	1	A
F-006 LSn	Numero di cuciture controllate per fotocellula		15	1	1	A
F-007 Stc	Numero dei punti della cucitura con conteggio dei punti		254	0	20	A
F-008 -F-	Occupazione del tasto 3 con un parametro del livello per il tecnico 1 = Raffreddamento dell'ago INSERITO/DISINSERITO 2 = Variazione della corsa dei piedini 3 = Trasporto differenziale INSERITO/DISINSERITO 4 = Affrancatura ornamentale INSERITA/DISINSERITA 5 = Partenza lenta "softstart" INSERITA/DISINSERITA 6 = Per impulso/continuo INSERITO/DISINSERITO		6	1	4	A
F-009 LSI	Regolazione della sensibilità della fotocellula trasmessa		255	0	16	A

Nota: Sul livello per l'operatore, il numero del parametro (F-xxx) non è visualizzato, bensì l'abbreviazione (p.es. ARV) ed il valore attuale (p.es. 004 - per 4 punti).

LIVELLO PER IL TECNICO

N° di codice 1907

Parametro	Denominazione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Gruppo 0 Punti/Conteggi						
F-100 SSc	Numero dei punti della partenza lenta "softstart"		20	0	1	A
Gruppo 1 Velocità						
F-110 n1	Velocità di posizionamento	n/min	500	120	170	A
F-111 n2-	Limite superiore del campo di regolazione della velocità massima	n/min	4000	n2_	3500	A
F-112 n3	Velocità dell'affrancatura iniziale	n/min	3000	200	1200	A
F-113 n4	Velocità dell'affrancatura finale	n/min	3000	200	1200	A
F-114 n5	Velocità dopo riconoscimento per fotocellula	n/min	3000	200	1200	A
F-115 n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	n/min	500	120	170	A
F-117 n10	Velocità di variazione della corsa dei piedini	n/min	3000	200	2000	A
F-118 n12	Velocità automatica per il conteggio dei punti	n/min	6000	400	1200	A
F-119 nSt	Graduazione dei gradini di velocità 1 = lineare 2 = leggermente progressivo 3 = fortemente progressivo		3	1	2	A

LIVELLO PER IL TECNICO

N° di codice 1907

Parametro	Denominazione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Gruppo 2						
F-121 n2_	Limite inferiore del campo di regolazione della velocità massima	n/min	n2	500	500	A
F-128 ASd	Ritardo alla partenza della macchina con un comando allo avviamento coprendo la fotocellula (ved. parametro F-129)	ms	2000	0	200	A
F-129 ALS	Partenza della macchina coprendo la fotocellula (solo con parametro F-132 = ON)	ON/OFF			OFF	A
Gruppo 3 Funzioni di commutazione						
F-130 LSF	Filtro della fotocellula per la magliera	ON/OFF			OFF	A
F-131 LSd	ON = Fotocellula scoperta OFF = Fotocellula coperta	ON/OFF			ON	A
F-132 LSS	Blocco all'avviamento con fotocellula "scoperta"	ON/OFF			OFF	A
F-133 LSE	Rasafilo a fine cucitura dopo riconoscimento per fotocellula	ON/OFF			OFF	A
F-134 SSt	Partenza lenta "softstart"	ON/OFF			OFF	A
F-135 SrS	Affrancatura ornamentale	ON/OFF			OFF	A
F-136 FAr	Punto di taglio all'indietro	ON/OFF			ON	A
F-139 nIS	Visualizzazione della velocità della macchina	ON/OFF			OFF	A

LIVELLO PER IL TECNICO

N° di codice 1907

Parametro	Denominazione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Gruppo 4 Funzioni di commutazione						
F-140 mht	<p>Modo tasto ago alto/basso</p> <p>0 = Ago alto</p> <p>1 = Ago alto/basso</p> <p>2 = Punto completo</p> <p>3 = A macchina ferma, ago alto Durante la marcia, affrancatura intermedia</p> <p>4 = A macchina ferma, ago alto/basso Durante la marcia, affrancatura intermedia</p> <p>5 = A macchina ferma, punto completo Durante la marcia, affrancatura intermedia</p> <p>6 = Affrancatura intermedia</p>		6	0	0	A
F-141 SGn	<p>Stato di velocità per una cucitura con conteggio dei punti</p> <p>0 = velocità controllabile dipendente dal pedale fino alla velocità massima regolata (F-111)</p> <p>1 = velocità fissa (F-118), pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale nella posizione di base)</p> <p>2 = velocità limitata (F-118) controllabile dipendente dal pedale fino alla limitazione regolata</p> <p>3 = con velocità fissa (F-118), può essere interrotta con il pedale in posizione -2</p>		3	0	1	A
F-142 SFn	<p>Stato di velocità per la cucitura libera e la cucitura con fotocellula</p> <p>0 = velocità controllabile dipendente dal pedale fino alla velocità massima regolata (F-111)</p> <p>1 = velocità fissa (F-118), pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale nella posizione di base)</p> <p>2 = velocità limitata (F-118) controllabile dipendente dal pedale fino alla limitazione regolata</p> <p>3 = con velocità fissa (F-118), può essere interrotta con il pedale in posizione -2 (solo unitamente alla fotocellula inserita, altrimenti come modo 0)</p>		3	0	0	A

LIVELLO PER IL TECNICO

N° di codice 1907

Parametro	Denominazione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Gruppo 5 Funzioni di tempo						
F-150 t8	Correzione dei punti della affrancatura iniziale doppia (prolungamento della durata dell'inserimento del regolatore del punto non funziona con la affrancatura ornamentale)	ms	500	0	0	A
F-151 t9	Correzione dei punti della affrancatura finale doppia (prolungamento della durata dell'inserimento del regolatore del punto non funziona con la affrancatura ornamentale)	ms	500	0	0	A
F-152 thP	Allungamento del tempo della velocità di variazione della corsa dei piedini	ms	500	80	180	A
F-153 brt	Forza di frenatura a macchina ferma	ms	50	0	0	A
Gruppo 6 Motore a corrente continua						
F-161 drE	Senso di rotazione del motore 0 = rotazione oraria 1 = rotazione antioraria		1	0	1	A
Gruppo 7 Funzioni di servizio						
F-170 Sr1	Regolazione della posizione di referenza (Posizione 0) = Punta dell'ago sul livello della placca ago, a partire da un movimento discendente dell'ago nel senso di rotazione dell'albero motore					A
F-171 Sr2	Regolazione delle posizioni dell'ago 1 = Posizione inferiore dell'ago 1A = Posizione di disinserimento 2 = Posizione d'inserimento 2A = Posizione di disinserimento Le posizioni 3 e 3A sono da regolare a 000		510	0	46 86 270 460	A A A A

LIVELLO PER IL TECNICO

N° di codice 1907

Parametro	Denominazione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Gruppo 7 Funzioni di servizio						
F-172 Sr3	Visualizzazione del segnale Pos. 1 a 1A (led accanto al tasto 1 s'illumina) oppure Pos. 2 a 2A (led accanto al tasto 2 s'illumina)					A
F-173 Sr4	Controllo delle uscite dei segnali Tasto 1 = Affrancatura Tasto 2 = Alzapiedino Tasto 3 = Variazione della corsa dei piedini Tasto 4 = Trasporto differenziale Tasto 5 = Raffreddamento dell'ago Tasto 6 = Rasafilo 1 Tasto 7 = Scartafilo Tasto 8 = Apritensione Tasto 9 = Rasafilo 2 Tasto 0 = Libero Tasto - = Uscita posizione 1 Azionando gli interruttori collegati al pannello di comando la funzione di questi interruttori è controllata e visualizzata con "on/off".					B
F-174	Aggiustaggio meccanico della fotocellula					A
F-178	Selezione della lingua				dEU--USA ESP--Fra	A
F-179	Visualizzazione del numero di programma del pannello di comando con indice (riga superiore) e numero d'identificazione (riga inferiore)					A
Gruppo 8 Funzioni per tipi specifici						
F-181 drd	Tempo di ritardo per la rotazione inversa	ms	250	0	50	A
F-182 knP	Variazione della corsa dei piedini nHPmin da 21-... Variazione della corsa dei piedini nHPmax da 1-...		1 1	21 21	19 10	A
F-183 InP	Numero dei passi della rotazione inversa		500	10	70	A
F-184 dnh	Allungamento del raffreddamento ago dopo l'arresto		5000	0	2500	A

LIVELLO PER IL TECNICO

N° di codice 1907

Parametro	Denominazione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Gruppo 8 Funzioni per tipi specifici						
F-185 chP	Numero minimo dei punti della variazione della corsa dei piedini		100	1	10	A
F-186 Shh	Raffreddamento ago INSERITO/DISINSERITO	ON/OFF			OFF	A
F-187 ShP	Numero minimo dei punti della variazione della corsa dei piedini INSERITO/DISINSERITO	ON/OFF			OFF	A
F-188 tdi	Allungamento del tempo della velocità del trasporto differenziale	ms	500	80	180	A
F-189 cdi	Numero minimo dei punti per il trasporto differenziale		100	1	10	A
Gruppo 9 Commutazione dei sistemi di macchina						
F-190 Sdi	Numero minimo dei punti per il trasporto differenziale INSERITO/DISINSERITO	ON/OFF			ON	A
F-191 k16	KN16 commutazione variazione della corsa dei piedini/trasporto differenziale ON = Variazione della corsa dei piedini OFF = Trasporto differenziale	ON/OFF			ON	A
F-192 Frt	Commutazione variazione della corsa dei piedini/ trasporto differenziale continuo/per impulso, secondo F-191 OFF = per impulso ON = continuo	ON/OFF			ON	A
F-193 n11	Velocità del trasporto differenziale	n/min	3500	200	2000	A
F-194 Frd	Rotazione inversa INSERITA/DISINSERITA	ON/OFF			ON	A
F-195 n15	Velocità minima dipendente dalla lunghezza del punto	n/min	4000	500	2000	A
F-197 Fmb	Funzione Memory Box	ON/OFF			OFF	A
F-198 Foc	Formato Memory Card	ON/OFF			OFF	A

LIVELLO PER IL FORNITORE

N° di codice 3112

Parametro	Denominazione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Gruppo 0 Funzioni di tempo						
F-200 t1	Ritardo della liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	ms	500	50	100	A
F-201 t2	Ritardo d'inserimento dello alzapiedino azionando il pedale metà all'indietro	ms	500	20	80	A
F-202 t3	Ritardo della partenza della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapiedino"	ms	500	10	80	A
F-203 t4	Tempo dell'azionamento completo dell'alzapiedino	ms	600	0	500	A
F-204 t5	Forza di tenuta per l'alzapiedino Gradini 0, 1...7 Gradino 0 = 100% Gradino 1 = 12,5% Gradino 7 = 87,5%		7	0	0	A
F-205 t6	Tempo dello scartafilo	ms	500	0	0	A
F-206 t7	Ritardo dalla fine scartafilo fino all'alzapiedino INSERITO	ms	800	0	0	A
F-207 br1	Effetto di frenaggio in caso di cambiamento del valore dovuto ≤ 4 gradini		255	1	25	A
F-208 br2	Effetto di frenaggio in caso di cambiamento del valore dovuto ≥ 5 gradini		255	1	60	A
Gruppo 1 Funzioni di tempo						
F-210 tSr	Tempo di arresto per commutare il regolatore del punto durante l'affrancatura ornamentale	ms	500	0	180	A
F-212 t10	Tempo dell'azionamento completo dell'affrancatura	ms	600	0	500	A
F-213 t11	Forza di tenuta per l'affrancatura Gradini 0, 1...7 Gradino 0 = 100% Gradino 1 = 12,5 % Gradino 7 = 87,5 %	ms	7	0	0	A

LIVELLO PER IL FORNITORE

N° di codice 3112

Parametro	Denominazione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Gruppo 2 Velocità						
F-220 ALF	Capacità di accelerazione del motore		255	5	32	A
Gruppo 3 Funzioni di commutazione						
F-231 Sn1	Esecuzione del 1° punto dopo l'inserimento della rete a velocità di posizionamento	ON/OFF			OFF	A
Gruppo 8						
F-280 SEL	Selezione macchina 1 = LU-2210				1	A
F-281 LSP	ON = Nuova partenza tramite la posizione 0 del pedale dopo la fine del segnale OFF = Nuova partenza dopo la fine del segnale	ON/OFF			ON	A
F-282 LOS	Arresto di sicurezza 1 = Contatto d'apertura 0 = Contatto di chiusura				0	A
F-283 Syn	Sincronizzazione del segnale "affrancatura" 1 = Sincronizzazione dell'affrancatura finale alla posizione 1 2 = Sincronizzazione dell'affrancatura finale alla posizione 2 3 = Sincronizzazione del segnale "affrancatura" nel inserire e disinserire alla posizione 1A, spigolo uscente della fessura 4 = Sincronizzazione del segnale "affrancatura" nel inserire e disinserire alla posizione 2		4	1	2	A

LIVELLO PER IL FORNITORE

N° di codice 3112

Parametro	Denominazione	Unità	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Gruppo 9						
F-290 tFA	Tempo di arresto per il rasafilo	ms	500	20	100	A
F-291 tFS	Ritardo di disinserimento dell'apritensione dopo l'arresto	ms	500	20	60	A

VISUALIZZAZIONE DEGLI STATI

Visualizzazione	Denominazione
InFo A1	Pedale non è in posizione 0 nell'inserire la macchina
InFo A3	La posizione alla quale si riferiscono tutti gli altri valori delle posizioni, non è stata memorizzata (manca la posizione di referenza)
InFo A4	Non si può chiaramente identificare l'elemento di comando
InFo A5	Marcia d'emergenza, non è stata identificata una selezione macchina valida

InFo F1	Numero di codice o di funzione sbagliato
---------	--

InFo E1	Posizionatore non collegato o difettoso, tensione di rete troppo bassa
InFo E2	Tensione di rete troppo bassa oppure inserimento > disinserimento della rete troppo breve
InFo E3	Macchina blocca oppure non raggiunge la velocità desiderata
InFo E4	Messa a terra non corretta o contatto difettoso al livello del pannello di comando

InFo H1	Conduttore del trasmettitore di commutazione o convertitore disturbati
InFo H2	Processore disturbato

Per i Vs. appunti:

Per i Vs. appunti:

Per i Vs. appunti:

Efka

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG

SCHEFFELSTRASSE 73 - D-68723 SCHWETZINGEN

TEL.: (06202)2020 - TELEFAX: (06202)202115 - E-MAIL: efkad@t-online.de

Efka

OF AMERICA INC.

3715 NORTHCREST ROAD - SUITE 10 - ATLANTA - GEORGIA 30340

PHONE: (770)457-7006 - TELEFAX: (770)458-3899 - E-MAIL: efkaus@aol.com

Efka

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-01 - SINGAPORE 139950

PHONE: 7772459 or 7789836 - TELEFAX: 7771048 - E-MAIL: efkas@cyberway.com.sg

1(2)-131097-A(404091IT)

Efka

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG

SCHEFFELSTRASSE 73 - D-68723 SCHWETZINGEN

TEL.: (06202)2020 - TELEFAX: (06202)202115

email: info@efka.germany.net - <http://www.efka.germany.net>

Efka

OF AMERICA INC.

3715 NORTHCREST ROAD - SUITE 10 - ATLANTA - GEORGIA 30340

PHONE: (770)457-7006 - TELEFAX: (770)458-3899 - email: efkaus@aol.com

Efka

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 139950

PHONE: 7772459 - TELEFAX: 7771048 - email: efkas@cyberway.com.sg

1(1)-050698 (404232IT)