
efka dc modular

PANNELLO COMANDI

PF72AV3010

LISTA DEI PARAMETRI

**ISTRUZIONI PER IL COLLEGAMENTO ELETTRICO
DELLE APPARECCHIATURE SUPPLEMENTARI**

r
Nº. 206243 italiano

INFORMAZIONI GENERALI

Il campo d'impiego de pannello comando s'estende alle seguenti macchine:

PFAFF tutte le serie

Assieme ad ogni parametro ed alla sua descrizione vengono qui elencati i rispettivi campi oppure possibilità di regolazione ed inoltre in parentesi > < sono riportati i valori di regolazione e le situazioni d'inserimento e disinserimento normalmente impostati dalla fabbrica.

Se nella descrizione del parametro non esiste un'altra spiegazione, le indicazioni "on" ed "oFF" hanno il seguente significato:

on = Parametro inserito
oFF = Parametro disinserito

DISPONIBILITA DEI PARAMETRI

Il numero di programma del pannello comandi è contrassegnato con un indice (Lettera dell'alfabeto) che viene indicata scegliendo il parametro F-179. Nella lista, ad ogni parametro è accoppiato in ordine l'indice corrispondente a partire dal quale il parametro (Oppure una parte d'esso, come per esempio un valore od una situazione d'inserimento etc.) è contenuto nel programma del pannello comandi e quindi è disponibile. Se l'indice è contenuto in (), la disponibilità è limitata ai pannelli i quali numeri di programma sono contrassegnati con l'indice indicato in ().

L'indice di ciascun pannello può essere visualizzato sull'indicatore impostando il parametro F-179. Alcuni parametri hanno una ragione d'esistenza solo se considerati assieme a determinati elementi d'utilizzazione e con la macchina corrispondentemente equipaggiata. Per esempio: Il parametro F-009 può essere programmato solo con l'elemento d'utilizzazione V740, però il tutto è logico e giusto solo se la macchina è equipaggiata con una fotocellula.

INDICAZIONI D'ERRORE

- Error 0 = Impostazione di un falso numero di codice oppure di un numero di parametro errato
- Error 1 = Sincronizzatore di posizionamento non collegato oppure difettoso
- Error 2 = VARIOSELECT non funzionante (L'elemento d'utilizzazione collegato non viene riconosciuto dal pannello comandi)
- Error 3 = All'accensione della macchina il pedale non è nella sua posizione di base

INDICAZIONI D'ERRORE

Error 4 = La posizione di base del sincronizzatore di posizionamento (Posizione 0) non è memorizzata

Error 5 = La macchina è bloccata oppure non raggiunge la velocità impostata tramite la posizione del pedale (ATTENZIONE: Dopo aver eliminato la causa dell'errore spegnere e riaccendere nuovamente il motore)

Error 255 =

LIVELLO PER L'OPERATORE

F-000	Arv	Punti per la fermata iniziale della cucitura (Tratto in marcia avanti)	A
		0...254 >2<	(A...E)
		0...254 >3<	F
F-001	Arr	Punti per la fermata iniziale della cucitura (Tratto in marcia indietro)	A
		0...254 >3<	
F-002	Err	Punti per la fermata finale della cucitura (Tratto in marcia indietro)	A
		0...254 >3<	
F-003	Erv	Punti per la fermata finale della cucitura (Tratto in marcia avanti)	A
		0...254 >2<	(A...E)
		0...254 >3<	F
F-004	LS	Punti dopo il riconoscimento della fotocellula	A
		0...254 >8<	(A...E)
		0...254 >7<	F
F-005	LSF	Punti di soppressione del funzionamento della fotocellula in caso di materiali a maglia	A
		0...254 >1<	(A...E)
		0...254 >0<	F
F-006	LSn	Cuciture con riconoscimento della fotocellula	A
		0...15 >1<	(A...E)
		1...15 >1<	F
		Questo parametro può essere scelto solo con il pulsante E (Scelta in sequenza).	
F-007	Stc	Punti per la cucitura con il conteggio dei punti	A
		0...254 >20<	

LIVELLO PER L'OPERATORE

F-008 -F- Impostazione sul pulsante 3 di un parametro A
del "Livello per il tecnico"

- 1 = Partenza lenta della cucitura
(Softstart) INSERITA/DISINSERITA
- 2 = Fermatura ornamentale della cucitura
(Punto in punto) INSERITA/DISINSERITA
- 3 = Variazione della corsa dei piedini
"memorizzata" (Solo attivabile se
F-137 è in posizione INSERITA)
INSERITA/DISINSERITA
- 4 = Cucitura di un punto singolo azionando
l'interruttore della macchina S53
INSERITA/DISINSERITA
- 5 = Blocco all'avvio con fotocellula
scoperta INSERITO/DISINSERITO

>1< (A...E)
>4< F

F-009 LS. Potenza d'emissione della fotocellula A

Soglie 0...255 >16< (A...E)
Soglie 0...255 >32< F

F-080 SSF Controllo del filo inferiore A
Controllo del filo superiore C
(Controllo del filo inferiore e superiore
solo attivabile se F-182 è in posizione 1
oppure 2 oppure 3)

INSERITO/DISINSERITO >DISINSERITO< (Fino E)
INSERITO/DISINSERITO >INSERITO< F

Questo parametro può essere scelto solo
con il pulsante E (Scelta in sequenza).

F-100 SSc	Punti per la partenza lenta ad inizio cucitura (Softstart)		A
	0...20 >3<	(A...E)	
	0...20 >0<		F
F-110 n1	Velocità di posizionamento		A
	120...500 n/min >180<	(A...C)	
	70...500 n/min >180<		D
F-111 n2	Velocità massima		A
	1000...7500 n/min >4000<	(A...C)	
	1000...9900 n/min >4000<	(D...E)	
	1000...9900 n/min >1500<		F
F-112 n3	Velocità della fermatura iniziale della cucitura		A
	200...3000 n/min >1000<	(A...E)	
	200...3000 n/min >1200<		F
F-113 n4	Velocità della fermatura finale della cucitura		A
	200...3000 n/min >1000<	(A...E)	
	200...3000 n/min >1200<		F
F-114 n5	Velocità dopo il riconoscimento della fotocellula		A
	200...3000 n/min >1500<	(A...E)	
	200...3000 n/min >1200<		F
F-115 n6	Velocità della partenza lenta ad inizio della cucitura (Softstart)		A
	120...1500 n/min >500<	(A...C)	
	70...1500 n/min >500<	(D...E)	
	70...1500 n/min >400<		F
F-116 n7	Velocità di taglio		C
	120...500 n/min >180<	(C)	
	70...500 n/min >180<		D
F-117 n10	Velocità con la variazione della corsa dei piedini		A
	400...3000 n/min >1000<	(A...E)	
	400...3000 n/min >1500<		F

LIVELLO PER IL TECNICO

CODICE NR. 1907

F-118 n12 Velocità per la cucitura con il conteggio dei punti (Consultare F-141) A

400...6000 n/min >1500< (A...E)
400...6000 n/min >1200< F

F-119 nSt Distribuzione delle soglie di velocità A

1 = Lineare
2 = Debolmente progressiva
3 = Fortemente progressiva

>2<

F-130 LSF Soppressione del funzionamento della fotocellula in caso di materiali a maglia A

INSERITA/DISINSERITA >INSERITA< (A...E)
INSERITA/DISINSERITA >DISINSERITA< F

F-131 LSd Riconoscimento della fotocellula A

on = coperta / scoperta
oFF = scoperta / coperta

>on<

F-132 LSS Blocco all'avvio con fotocellula scoperta A

INSERITO/DISINSERITO >DISINSERITO< (A...E)
INSERITO/DISINSERITO >INSERITO< F

F-133 LSE Funzionamento del rasafilo quando la cucitura viene terminata dopo il riconoscimento della fotocellula A

INSERITO/DISINSERITO >INSERITO<

F-134 SSt Partenza lenta della cucitura (Softstart) A

INSERITA/DISINSERITA >DISINSERITA<

F-135 SrS Fermatura ornamentale della cucitura (punto in punto) A

INSERITA/DISINSERITA >DISINSERITA<

F-136 FAr Taglio del filo con punto all'indietro A

INSERITO/DISINSERITO >DISINSERITO<

F-137 hP Variazione della corsa dei piedini A

INSERITA/DISINSERITA >INSERITA<

LIVELLO PER IL TECNICO

CODICE NR. 1907

F-138 hPr Variazione della corsa dei piedini A
"memorizzata" (Solo attivabile se
F-137 e in posizione INSERITA)

INSERITA/DISINSERITA >DISINSERITA< (A...E)
INSERITA/DISINSERITA >INSERITA< F

F-139 nIS Indicazione della velocità della macchina A

INSERITA/DISINSERITA >DISINSERITA<

F-140 Sht Cucitura di un punto singolo azionando A
l'interruttore S53 della macchina
(= ago da posizione bassa a posizione
bassa ~~oppure da posizione alta a~~
~~posizione alta~~)

INSERITA/DISINSERITA >DISINSERITA<

F-141 SGn Situazione di regolazione della velocità A
per la cucitura con conteggio dei punti

0 = Velocità dipendente dalla posizione A
del pedale e regolabile fino alla
velocità massima impostata (F-111)

1 = Velocità fissa (F-118) non influen- A
zabile con il pedale (Arresto della
macchina riportando il pedale nella
posizione di base)

2 = Velocità limitata e variabile in di- A
pendenza dalla posizione del pedale
e regolabile fino al limite imposta-
to (F-118)

3 = Velocità fissa (F-118) non influenza- C
bile con il pedale (Arresto della
macchina premendo completamente in-
dietro il pedale = interruzione del
conteggio dei punti)

>1< (Fino E)
>0< F

F-150 t8 Correzione dell'aspetto della cucitura A
nella fermatura iniziale doppia della
cucitura (Allungamento del tempo d'in-
serimento della leva regolapunto - non
efficace in connessione con fermatura
ornamentale della cucitura)

0...500 ms >0<

F-151 t9 Correzione dell'aspetto della cucitura nella fermatura finale doppia della cucitura (Allungamento del tempo d'inserimento della leva regolapunto - non efficace in connessione con fermatura ornamentale della cucitura) A

0...500 ms >0<

F-152 thP Allungamento del tempo per la velocità corrispondente alla variazione della corsa dei piedini, dopo il disinserimento della variazione della corsa dei piedini A

80...500 ms >240< (A...E)
80...500 ms >150< F

F-153 brt Eccitazione parziale dei campi dello statore del motore a macchina ferma (Per provocare un momento d'arresto) A

Soglie 0...50 >0<

F-160 AbG Compensazione di velocità A

INSERITA/DISINSERITA >DISINSERITA<

F-161 Mot Senso di rotazione del motore A

0 = Rotazione destra
1 = Rotazione sinistra

>1<

F-170 Sr1 Regolazione della posizione di base del sincronizzatore di posizionamento (Posizione 0) = punta dell'ago al livello della placca ago A

F-171 Sr2 Regolazioni delle posizioni dell'ago A

1 = Posizione bassa dell'ago
(Posizione di fermata)

Incrementi 0...510 >162<

1A = Posizione d'inserimento del rasafilo elettropneumatico

Incrementi 0...510 >254<

2 = Posizione alta dell'ago
(Posizione di fermata)

Incrementi 0...510 >456< (A...E)
Incrementi 0...510 >460< F

Qui le posizioni 2A, 3 e 3A non hanno nessun significato.

LIVELLO PER IL TECNICO

CODICE NR. 1907

F-172 Sr3 Indicazione dei segnali dalla posizione 1 A
fino a 1A (Il "LED" vicino al pulsante 1
è acceso) oppure indicazione della posi-
zione 2 (Il "LED" vicino al pulsante 2
incomincia ad accendersi)

F-173 Sr4 Controllo delle uscite dei segnali A

- Pulsante 1 = Fermatura della cucitura
- Pulsante 2 = Sollevamento del piedino
pressore
- Pulsante 3 = Rasafilo (elettromagnetico)
- Pulsante 4 = Rasafilo (elettropneumatico)
- Pulsante 5 = Scartafilo
- Pulsante 6 = Macchina in operazione
- Pulsante 7 = Macchina in operazione e
fotocellula scoperta
- Pulsante 8 = Variazione della corsa di
sollevamento dei piedini

Azionando l'interruttore collegato al
pannello comandi viene controllata la
sua funzione ed indicata con "on/OFF"

F-174 Regolazione meccanica dell'emittitore della A
fotocellula

F-179 Indicazione del numero del programma con il A
suo indice (Riga superiore) e numero
d'identificazione (Riga inferiore)

F-180 Ird Incrementi per la rotazione inversa A

0...240 >10< (A...B)
0...500 >10< C

F-181 drd Ritardo alla rotazione inversa A

0...990 ms >10<

LIVELLO PER IL TECNICO

CODICE NR. 1907

F-182 SSF Controllo del filo inferiore A
Controllo del filo superiore C

0 = DISINSERITO

1 = INSERITO (Posizione di contatto per macchine dotate di rasafilo elettromagnetico ed elettropneumatico: In caso di un'avaria riconosciuta dal controllo del filo superiore od inferiore vengono tagliati)

2 = INSERITO (Posizione di contatto per macchine dotate di rasafilo elettropneumatico: In caso di un'avaria riconosciuta dal controllo del filo inferiore, il filo inferiore viene tagliato; in caso di un'avaria riconosciuta dal controllo del filo superiore, i fili superiore ed inferiore vengono tagliati)

3 = INSERITO (Posizione di contatto per macchine della serie 1420: In caso di un'avaria riconosciuta dal controllo del filo inferiore la macchina si ferma ed è possibile una prosecuzione della cucitura solo se il pedale viene riportato per un attimo nella sua posizione di base; in caso di un'avaria riconosciuta dal controllo del filo superiore, i fili superiore ed inferiore vengono tagliati)

>0< (Fino E)

>2< F

F-183 tFA Tempo d'inserimento del rasafilo elettropneumatico in caso di un'avaria riconosciuta dal controllo del filo inferiore A
(Valido solo se F-182 è in posizione 1 oppure 2)

0...990 ms >80<

LIVELLO PER IL TECNICO

CODICE NR. 1907

F-184 SFr Numero di punti per la fermatura del nuovo filo inferiore dopo un'avaria riconosciuta dal controllo del filo inferiore (Valido solo se la macchina è equipaggiata con il sistema di fermatura e F-182 è in posizione 2) A

2 = 1 Punto

3 = 2 Punti

>2<

F-185 chP Punti supplementari eseguiti per la variazione della corsa dei piedini dopo aver rilasciato l'interruttore S69 della macchina (Valido solo se F-138 è in posizione DISINSERITO) F

0...254 >10<

F-186 FSP Cucire a punto singolo con lunghezza ridotta del punto azionando l'interruttore S53 della macchina (La funzione è utilizzabile solo se la macchina è dotata di un magnete di blocco) F

INSERITO/DISINSERITO >DISINSERITO<

LIVELLO PER L'ALLESTITORE

CODICE NR. 3112

F-200 t1 Ritardo all'inserimento libero della velocità dopo la fermata iniziale della cucitura A

50...500 ms >100< (A...E)
50...500 ms >60< F

F-201 t2 Ritardo all'inserimento del sollevamento del piedino premendo il pedale mezzo indietro A

20...500 ms >80< (A...E)
20...500 ms >60< F

F-202 t3 Ritardo all'avvio dopo il sollevamento del piedino pressore A

0...500 ms >80<

F-203 t4 Tempo di piena eccitazione del dispositivo di sollevamento del piedino pressore fino all'inizio dell'eccitazione ad impulsi A

0...600 ms >500<

F-204 t5 Alimentazione di ritenzione per il rapporto di frequenza per gli impulsi d'eccitazione per il sollevamento del piedino pressore A

Soglie 1...7 >3<

1 = 1 ms eccitazione inserita 12,5%
7 ms eccitazione disinserita
7 = 7 ms eccitazione inserita 87,5%
1 ms eccitazione disinserita

F-205 t6 Tempo d'inserimento dello scartafilo A

0...500 ms >120<

F-206 t7 Ritardo all'inserimento del sollevamento del piedino pressore e ritardo all'avvio dopo l'azionamento dello scartafilo A

50...800 ms >80<

F-207 br1 Effetto di frenata per sbalzi di velocità sotto 400 n/min (A...D)

Soglie 70...150 >100<

Soglia 150 = effetto massimo

LIVELLO PER L'ALLESTITORE

CODICE NR. 3112

F-207 br1 Effetto di frenata in caso di una riduzione di velocità senza inserimento di un procedimento di fermata E

Soglie 1...25 >3<

Soglia 25 = effetto massimo

F-208 br2 Effetto di frenata per sbalzi di velocità sopra 400 n/min (A...D)

Soglie 70...150 >100<

Soglia 150 = effetto massimo

F-208 br2 Effetto di frenata dopo l'inserimento di un procedimento di fermata fino al posizionamento (Consultare F-209) E

Soglie 1...25 >10<

Soglia 25 = effetto massimo

F-209 br3 Effetto di frenata durante il posizionamento A

Soglie 70...250 >200< (A...D)

Soglie 1...250 >200< E

Soglia 250 = effetto massimo

F-210 tSr Tempo d'arresto per permettere l'inversione di posizione della leva regolapunto durante l'esecuzione della fermatura ornamentale della cucitura A

0...500 ms >80< (A...E)

0...500 ms >100< F

F-211 tFL Ritardo all'inserimento del sollevamento del piedino pressore dopo l'azionamento del dispositivo rasafilo, con il dispositivo scartafilo disinserito A

0...500 ms >60<

F-220 ALF Possibilità d'accelerazione del motore A

Soglie 1...25 >6<

Soglia 25 = accelerazione massima

F-260 PAn Fattore d'amplificazione per la regolazione della velocità A

Soglie 0...63 >30< (A...B)

Soglie 0...63 >40< (C...E)

Soglie 0...63 >5< F

LIVELLO PER L'ALLESTITORE

CODICE NR. 3112

F-261 PLo Costante PDM (E in rapporto con F-160 e F-260) C

10...80 >40< (C)
10...100 >40< D

F-262 PSt Costante PDM (E in rapporto con F-160 e F-260) C

10...100 >80<

F-280 LSP Funzione dell'interruttore S51 della macchina (Regolazione del parametro a seconda della funzione dell'interruttore prevista sulla macchina) C

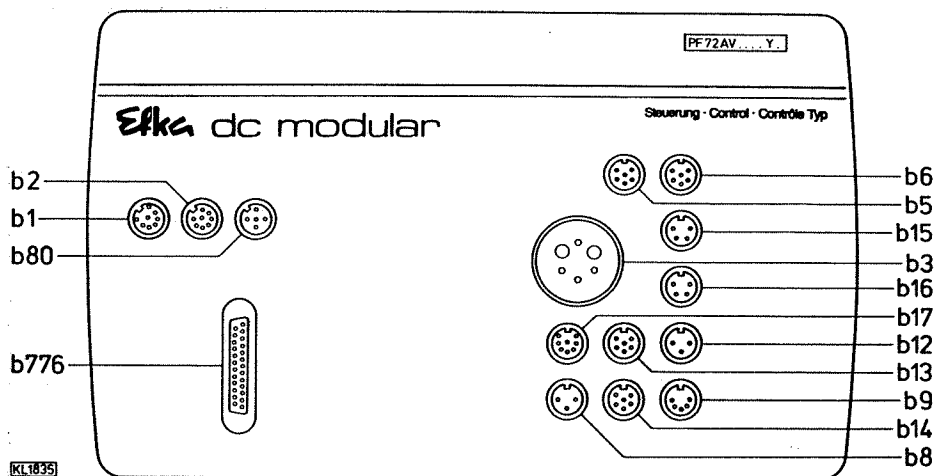
on = Se l'interruttore della macchina è aperto, la marcia della macchina è bloccata (Eliminazione del blocco: Chiudere S51, portare il pedale in posizione di base)

oFF = Se l'interruttore della macchina è chiuso, quando la macchina si ferma il piedino pressore si solleverà automaticamente (= senza azionamento del pedale)

>oFF<

**ISTRUZIONI PER IL COLLEGAMENTO ELETTRICO
DELLE APPARECCHIATURE SUPPLEMENTARI**

Alimentazioni di rete utilizzabili: N101, N102, N103, N104, N111



- b1 - Presa per il sincronizzatore di posizionamento P6-1
- b2 - Presa per la commutazione del motore
- b3,5,6,8,9,12...17 - Prese per magneti, valvole elettromagnetiche, interruttori ecc.
- b80 - Presa per elementi d'azionamento esterni EB1..
- b776 - Presa per il pannello per l'operatore MODULAR V7..

I magneti, elettrovalvole, interruttori ecc. descritti qui di seguito devono essere collegati secondo lo schema di collegamento di pagina 18:

- M - Magnete per il rasafilo
- MI - Valvola elettromagnetica per il rasafilo
- MII - Magnete per scartafilo
- MIII - Magnete (Oppure valvola elettromagnetica) per il sollevamento del piedino pressore
- MIV - Magnete (Oppure valvola elettromagnetica) per la fermatura della cucitura
- MV - Valvola elettromagnetica per la variazione della corsa dei piedini
- MVII - Segnale: Macchina in moto
- MVIII - Segnale: Macchina in moto e fotocellula non coperta
- MIX - Magnete di blocco per lunghezza del punto raccorciata*
- B - Controllo filo inferiore e superiore
- S51 - Interruttore a pulsante (In apertura) per: BLOCCO MARCIA MACCHINA**
- Interruttore a pulsante (In chiusura) per: SOLLEVAMENTO DEL PIEDINO SENZA AZIONAMENTO DEL PEDALE (Consultare parametro F-280)
- S52 - Interruttore a pulsante per: FERMATURA INTERMEDIA DELLA CUCITURA

**ISTRUZIONI PER IL COLLEGAMENTO ELETTRICO
DELLE APPARECCHIATURE SUPPLEMENTARI**

- S53 - Interruttore a pulsante per:
AGO DA POSIZIONE BASSA A POSIZIONE ALTA /
CUCITURA A PUNTO SINGOLO (Consultare
parametri F-140 e F-186)
- S61 - Interruttore a pulsante per:
SOPPRESSIONE PER UNA VOLTA DELLA FERMATURA
INIZIALE OPPURE FINALE INSERITA / ESECUZIONE
PER UNA VOLTA, COME FERMATURA DOPPIA, DELLA
FERMATURA INIZIALE OPPURE FINALE DISINSERITA
(Azionando S61 prima dell'inizio della cuci-
tura = Fermatura iniziale, azionando S61 du-
rante la cucitura = Fermatura finale)
- S69 - Interruttore a pulsante per:
VELOCITA IN RELAZIONE ALLA VARIAZIONE DELLA
CORSA DEI PIEDINI E SUO INSERIMENTO / DISINSERI-
MENTO

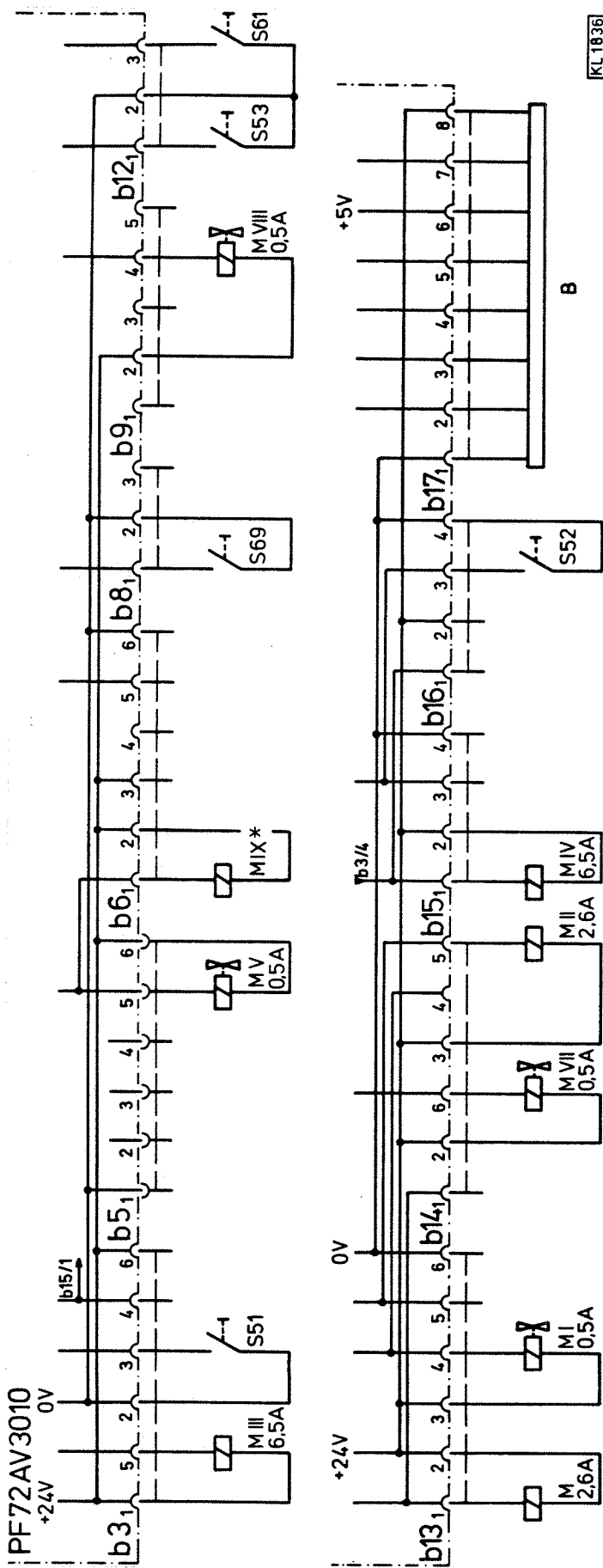
* Il magnete di blocco deve essere utilizzato solo se la
macchina non è dotata della variazione della corsa dei
pedini.

**ATTENZIONE! Questa apparecchiatura non sostituisce
l'obbligatorio disinserimento della macchina in caso di
manutenzione e riparazione!

Spine per prese

- b3 - Nr. pezzo 500457
b5 - Nr. pezzo 501162
b6,13,14 - Nr. pezzo 500703
b8,12 - Nr. pezzo 500402
b9 - Nr. pezzo 501431
b15,16 - Nr. pezzo 500615
b17 - Nr. pezzo 502865
b80 - Nr. pezzo 501278

ISTRUZIONI PER IL COLLEGAMENTO ELETTRICO
DELLE APPARECCHIATURE SUPPLEMENTARI



EFKA

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 - POSTFACH 1320 - D-6830 SCHWETZINGEN
TEL.: (06202)2020 - TELEX: 466314 - TELEFAX: (06202)202115

EFKA

OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD - SUITE 10 - ATLANTA - GEORGIA 30340
PHONE: (404)457-7006 - TELEX: EFKA AMERICA 804494 -
TELEFAX: (404)458-3899

EFKA

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 0513
PHONE: 7772459 or 7789836 - TELEFAX: 7771048