

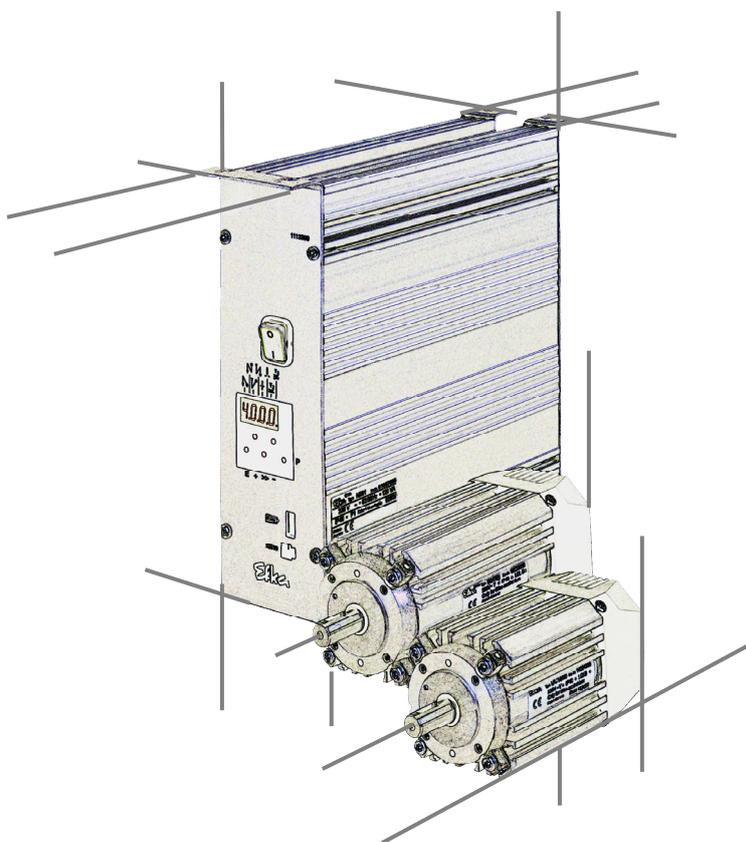
EFKA

dc 1500 dc 1550

UNITÀ DI COMANDO

Serie

**221/321 + 222/322
+ AB425S**



Istruzioni per l'uso

- Utilizzo generale

No. 404324 italiano

EFKA
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

EFKA
EFKA OF AMERICA INC.

EFKA
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

Note importanti

I dati utilizzati nelle diverse illustrazioni e tabelle come p. es. tipo, numero di programma, velocità, etc., servono d'esempio. Possono differire da quelli sul vostro indicatore.

La versione più attuale delle istruzioni per l'uso e le liste dei parametri necessarie per il funzionamento in conformità alle disposizioni del comando a motore elettrico EFKA si trovano in Internet sulla pagina iniziale di EFKA www.efka.net, sotto "Downloads".

Sulla nostra pagina iniziale troverete anche delle istruzioni supplementari per quest'unità di comando:

- ✘ Istruzioni generali per l'uso e per la programmazione
- ✘ Utilizzo con USB Memory Stick
- ✘ Utilizzo del compilatore C200
- ✘ Adattatori

CONTENUTO	Pagina
1 Utilizzo del compilatore C200	4
2 Utilizzo dell'unità di comando	5
2.1 Autorizzazione d'accesso per l'impostazione dei comandi	5
2.2 Utilizzo senza Variocontrol	6
2.2.1 Impostazione del numero di codice	6
2.2.2 Regolazione dei parametri	7
2.2.2.1 Selezione diretta del numero di parametro	7
2.2.2.2 Selezione dei parametri mediante i tasti +/-	8
2.2.2.3 Variazione dei valori dei parametri	9
2.2.2.4 Memorizzazione immediata di tutti i dati modificati	10
2.2.3 Variare tutti i valori dei parametri del livello d'operatore	10
2.2.4 Variazione delle funzioni	10
2.2.5 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima	11
2.2.6 Identificazione del programma	11
2.3 Utilizzo con Variocontrol V810, V820 o V850	13
2.3.1 Impostazione del numero di codice nel V810	13
2.3.1.1 Impostazione tramite parametri per l'operatore nel V810	13
2.3.1.2 Impostazione tramite parametri per il tecnico/fornitore nel V810	14
2.3.2 Impostazione del numero di codice nel V820/V850	14
2.3.2.1 Impostazione tramite parametri per l'operatore nel V820/V850	15
2.3.2.2 Impostazione tramite parametri per il tecnico/fornitore nel V820/V850	15
2.4 Identificazione del programma	16
2.5 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima (DED) con pannello di comando	16
2.5.1 Regolazione sul pannello di comando V810	16
2.5.2 Regolazione sul pannello di comando V820/V850	16
2.6 Tasti per l'informazione di fondo (HIT) con V810/V820/V850	17
2.6.1 Esempio per HIT	17
2.6.2 Ulteriori funzioni con V810/V820/V850	18
2.6.3 Funzioni speciali con V820/V850	19
2.6.4 Programmare il blocco tasti	19
2.7 Programmazione della cucitura (TEACH IN)	20
2.7.1 Programmazione dopo l'impostazione del numero di codice	21
2.7.2 Programmazione senza impostazione del numero di codice	22
2.7.3 Esempio pratico	23
2.7.4 Aggiunta di una cucitura o di un programma	25
2.7.5 Cancellazione di una cucitura o di un programma	25
2.7.6 Modo di esecuzione	26
2.7.7 Ulteriori regolazioni per il TEACH IN	26
2.7.8 Blocco tasti sul V820/V850 con il TEACH IN attivato	27
3 Collegamento di dispositivi ausiliari	28
3.1 Collegamento d'una lampada con trasformatore	28
4 Schema di collegamenti di un comando motore passo passo SM210A	29

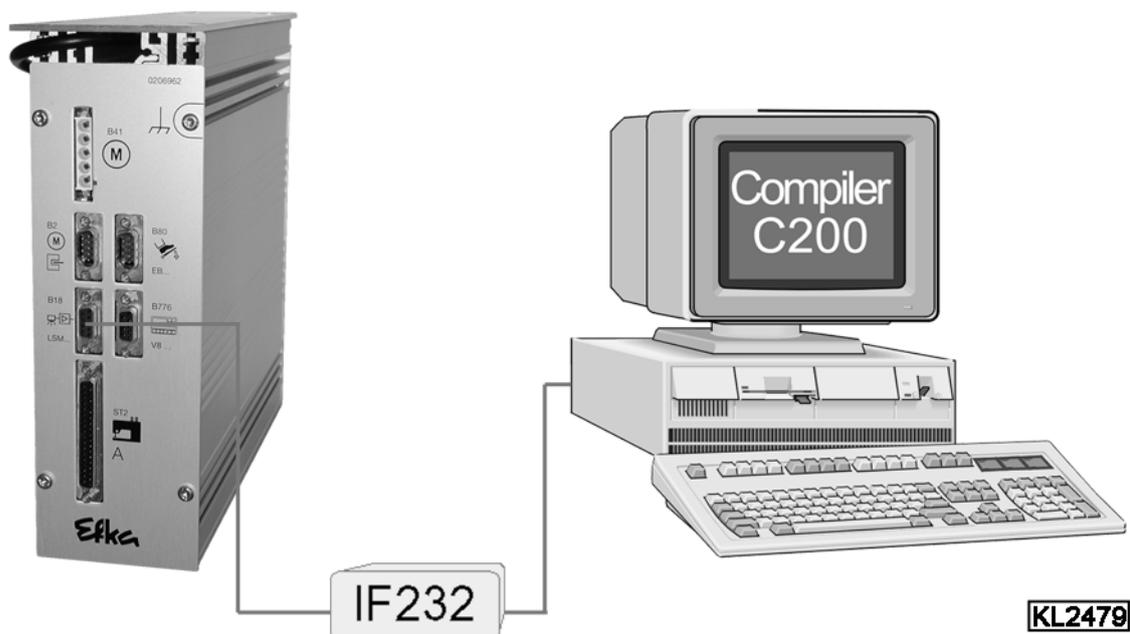
1 Utilizzo del compilatore C200

Il compilatore Efka C200 è uno strumento software per la programmazione di funzioni addizionali che ampliano la capacità dell'unità di comando.

In aggiunta al funzionamento senza o con i pannelli di comando Variocontrol V810, V820 e V850, per la programmazione del compilatore può essere utilizzato il comodo pannello grafico V900 con schermo di contatto.

Il compilatore rende disponibile le seguenti funzioni di base:

- funzioni predefinite che sono integrate tramite un file di sistema.
- ca. 64kB per programmi scritti dall'utente e dati.
- Riconoscimento automatico dell'errore.
- Caricatore per la memorizzazione del programma nell'unità di comando.
- Un meccanismo d'operazione multitask in divisione di tempo.



L'unità di comando (presa B18) è collegata al computer (presa com1) tramite l'interfaccia IF232-3.

- Gruppo accessori speciali compilatore C200 composto da:** **N. ord. 1113262**
- **CD-ROM software compilatore C200**
 - **Manuale di consultazione compilatore C200**
 - **Interfaccia EFKANET IF232-3**

Per ulteriori informazioni sulla programmazione e l'applicazione degli istruzioni di controllo consultare il manuale di consultazione compilatore C200!

2 Utilizzo dell'unità di comando

La regolazione delle funzioni e la programmazione dei parametri è possibile senza o con il pannello di comando V810, V820 o V850.

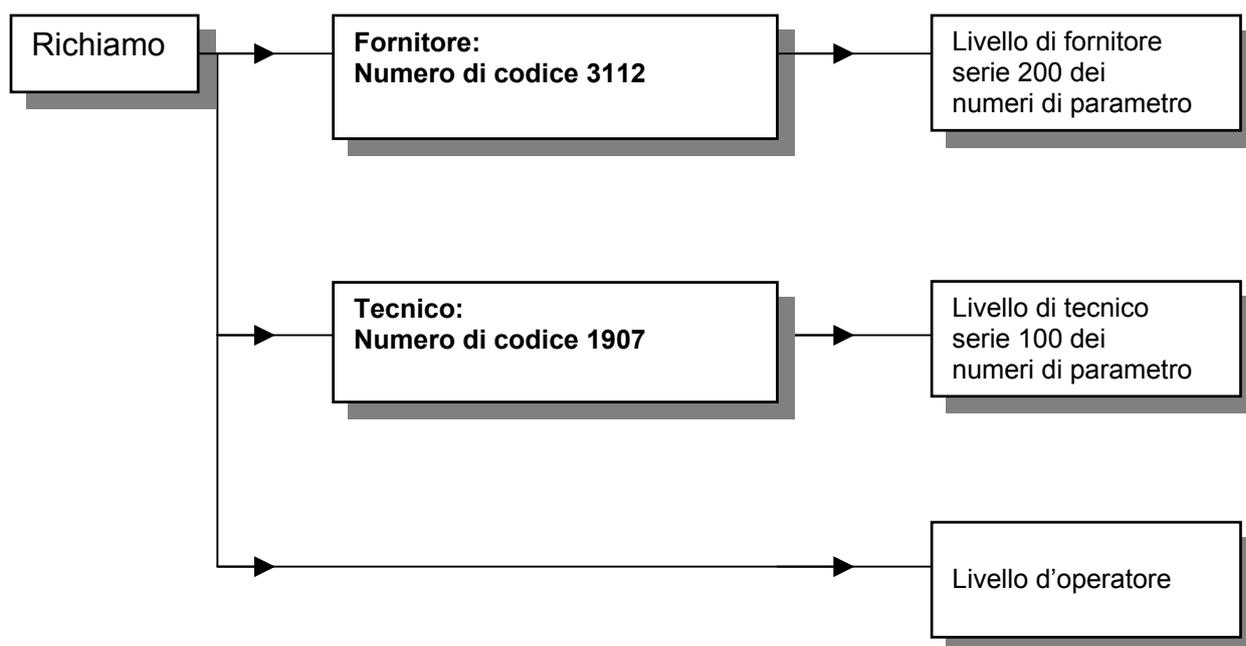
Si possono programmare delle funzioni aggiuntive con il software EFKA "Compilatore C200" (accessorio speciale) e con il comodo pannello grafico V900 con schermo di contatto.

2.1 Autorizzazione d'accesso per l'impostazione dei comandi

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

Ripartizione dell'autorizzazione all'accesso:

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



2.2 Utilizzo senza Variocontrol

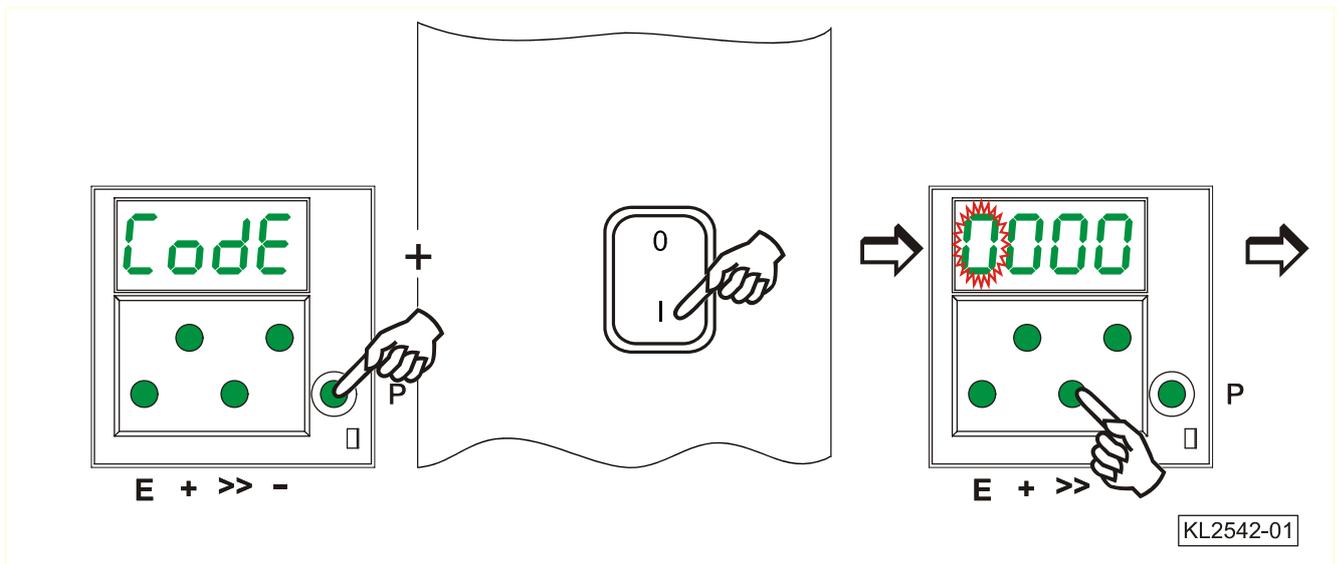
2.2.1 Impostazione del numero di codice

Convenzioni della rappresentazione del display

- Se **non ci sono** punti fra le cifre, viene visualizzato un **valore**.
- Se **ci sono** punti fra le cifre, viene visualizzato un **numero di parametro**.

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

2. Premere il tasto **>>**
(la 1^a cifra lampeggia)

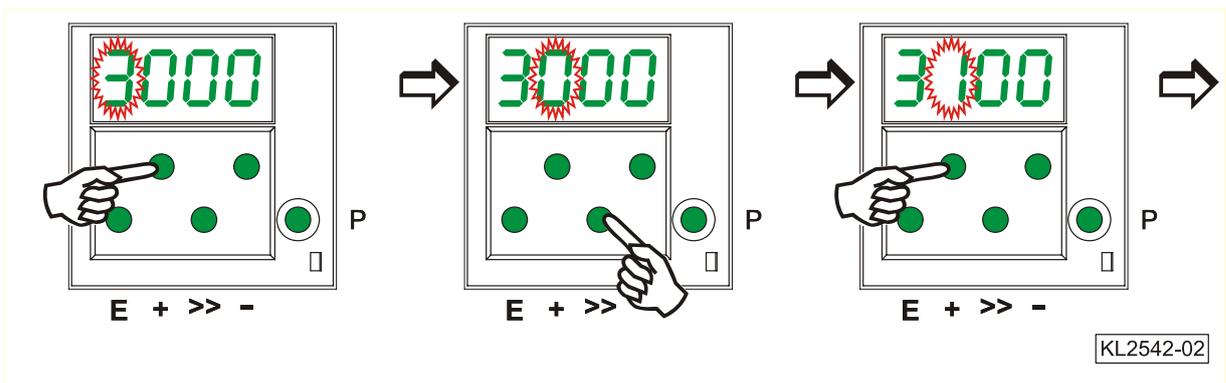


3. Premere il tasto **+/-** per selezionare la 1^a cifra

4. Premere il tasto **>>**
(la 2^a cifra lampeggia)

5. Premere il tasto **+/-** per selezionare la 2^a cifra.

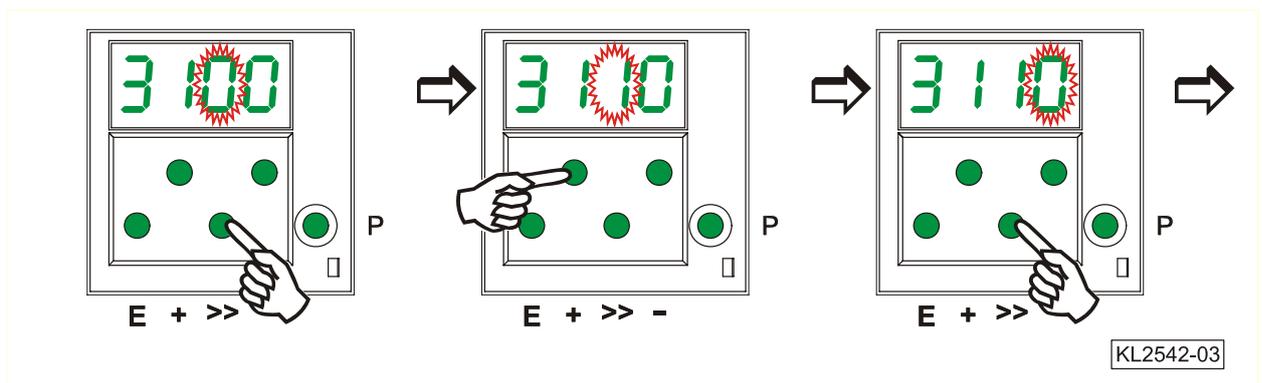
Livello di tecnico → No. di codice 1907
Livello di fornitore → No. di codice 3112



6. Premere il tasto **>>**
(la 3^a cifra lampeggia)

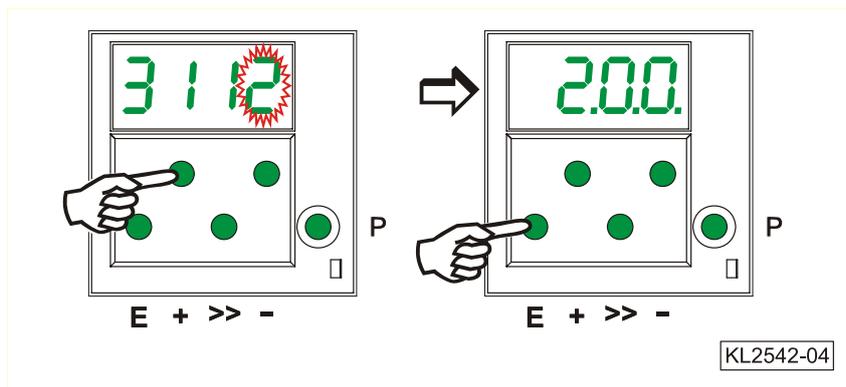
7. Premere il tasto **+/-** per selezionare la 3^a cifra.

8. Premere il tasto **>>**
(la 4^a cifra lampeggia)



9. Premere il tasto +/- per selezionare la 4^a cifra.

10. Premere il tasto E. Il numero di parametro è visualizzato.



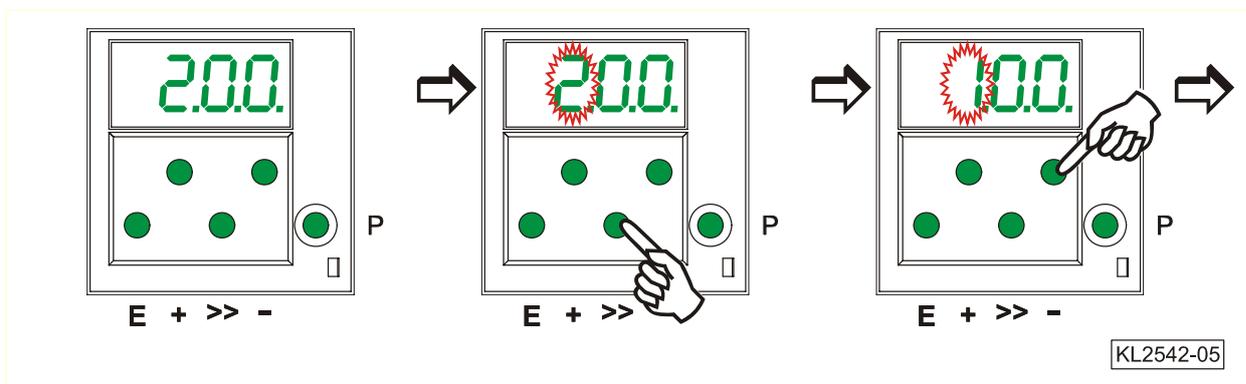
2.2.2 Regolazione dei parametri

2.2.2.1 Selezione diretta del numero di parametro

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

2. Premere il tasto >> (la 1^a cifra lampeggia)

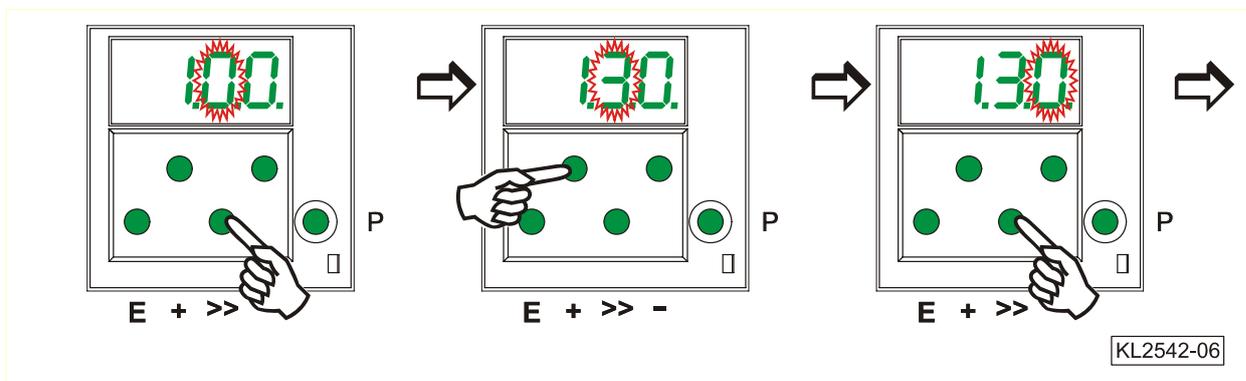
3. Premere il tasto +/- per selezionare la 1^a cifra.



4. Premere il tasto >> (la 2^a cifra lampeggia)

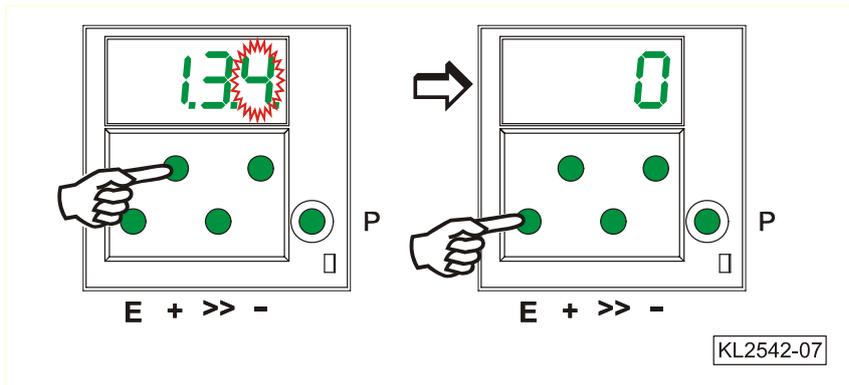
5. Premere il tasto +/- per selezionare la 2^a cifra.

6. Premere il tasto >> (la 3^a cifra lampeggia)



7. Premere il tasto +/- per selezionare la 3^a cifra.

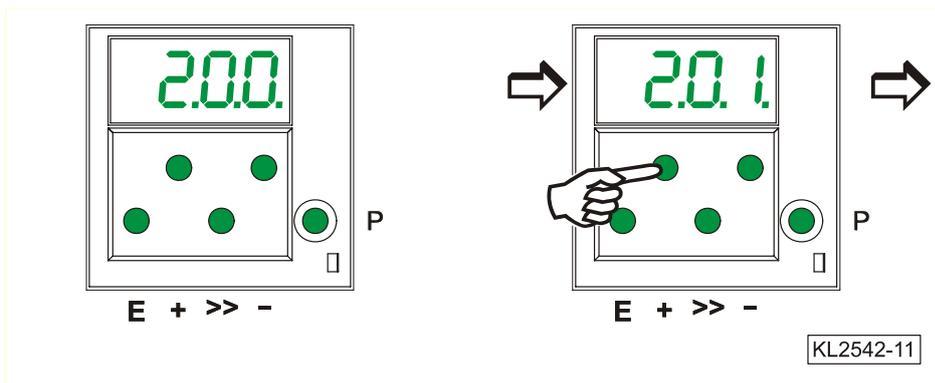
8. Premere il tasto E. Il valore del parametro è visualizzato.



2.2.2.2 Selezione dei parametri mediante i tasti +/-

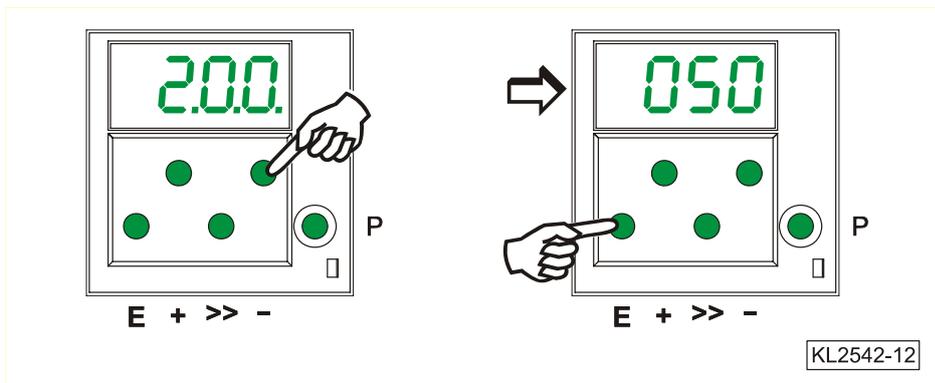
1. Dopo l'impostazione del numero di codice al livello di programmazione.

2. Selezionare il prossimo parametro mediante il tasto +.



3. Selezionare il parametro precedente mediante il tasto -.

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



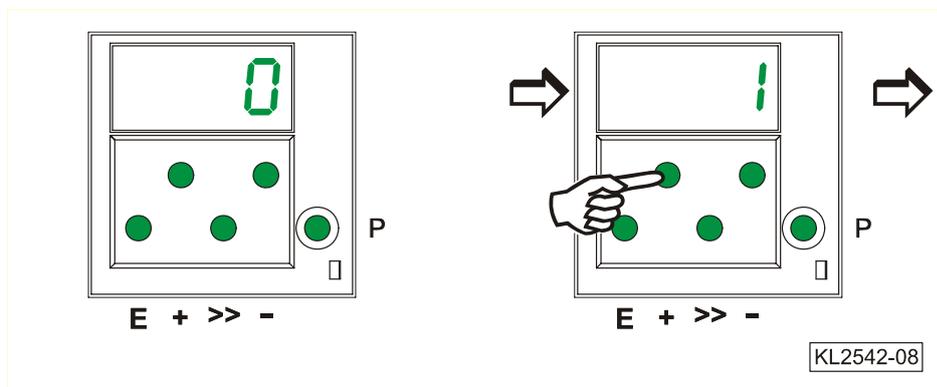
Nota:

Solo dopo aver iniziato la cucitura oppure variando il parametro 401, i valori di parametro modificati vengono memorizzati definitivamente (ved. capitolo "Memorizzazione immediata di tutti i dati modificati"). Se si disinserisce la rete prima che i valori dei parametri vengano memorizzati, i valori originali restano attivi.

2.2.2.3 Variazione dei valori dei parametri

1. Visualizzazione dopo aver selezionato il valore del parametro

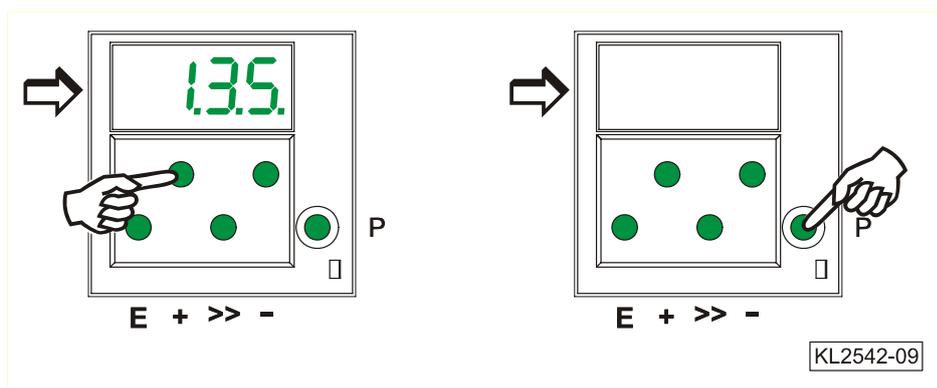
2. Variare il valore del parametro mediante il tasto + o -



Opzione n. 1

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

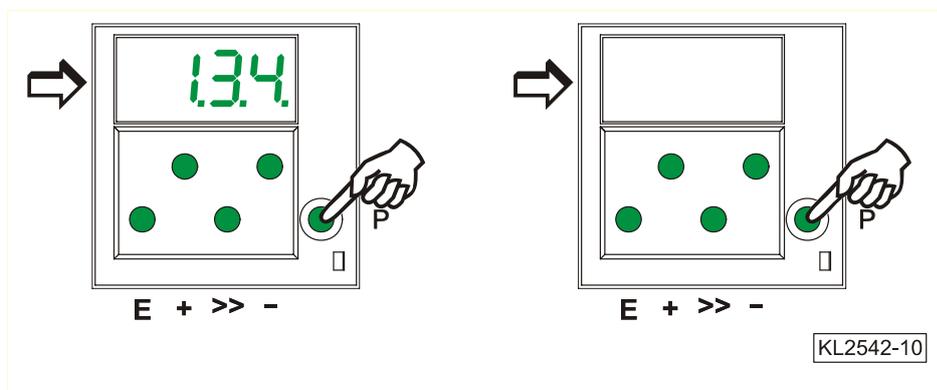
Premere il tasto **P**. La programmazione è terminata. I valori dei parametri modificati vengono memorizzati solo iniziando la prossima cucitura.



Opzione n. 2

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

Premere il tasto **P**. La programmazione è terminata.



2.2.2.4 Memorizzazione immediata di tutti i dati modificati

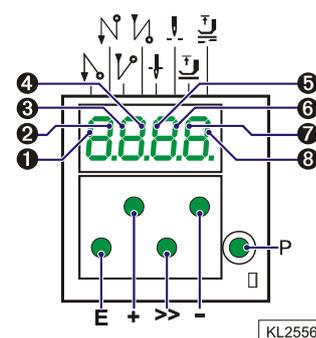
Funzioni		Parametro
Memorizzazione immediata di tutti i dati modificati	(EEP)	401

- Impostare il numero di codice 3112 dopo rete inserita
 - Impostare il parametro 401
 - Variare la visualizzazione da **0** a **1**
 - Tutti i dati sono stati memorizzati!
- ➔ Premere il tasto **E**
 - ➔ Premere il tasto **E**
 - ➔ Premere il tasto **E** o **P**

2.2.3 Variare tutti i valori dei parametri del livello d'operatore

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

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



2.2.4 Variazione delle funzioni

Funzioni variabili possono essere modificate premendo un tasto.

Lo stato d'inserimento viene segnalato con i segmenti superiori verticali della presentazione numerica di 4 cifre. Nell'illustrazione sopra questi segmenti sono numerati da 1...8.

Assegnazione delle funzioni ai tasti ed ai segmenti della presentazione numerica

Funzione	Tasto	Segmento n.	
Affrancatura iniziale semplice	E (S2)	1 = inserito	2 = disinserito
Affrancatura iniziale doppia	E	1 = disinserito	2 = inserito
Affrancatura iniziale disinserita	E	1 = disinserito	2 = disinserito
Affrancatura finale semplice	+ (S3)	3 = inserito	4 = disinserito
Affrancatura finale doppia	+	3 = disinserito	4 = inserito
Affrancatura finale disinserita	+	3 = disinserito	4 = disinserito
Alzapiedino in caso di arresto durante la cucitura (automatico)	- (S4)	5 = inserito	6 = disinserito
Alzapiedino alla fine della cucitura (automatico)	-	5 = disinserito	6 = inserito
Alzapiedino in caso di arresto durante la cucitura ed alla fine della cucitura (automatico)	-	5 = inserito	6 = inserito
Alzapiedino (automatico) disinserito	-	5 = disinserito	6 = disinserito
Posizione di base bassa (posizione 1)	>> (S5)	7 = inserito	8 = disinserito
Posizione di base alta (posizione 2)	>>	7 = disinserito	8 = inserito

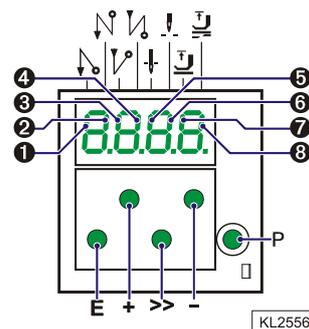
Per variazioni delle funzioni descritte in questa tabella consultare le istruzioni per l'uso attinenti al rispettivo tipo d'unità di comando.

2.2.5 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima

Per adattare la velocità massima al campo d'applicazione della macchina essa può essere limitata nel livello d'operatore sull'unità di comando.

Il valore attuale viene visualizzato e può essere variato mediante i tasti +/- durante la marcia oppure durante l'arresto intermedio della macchina.

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

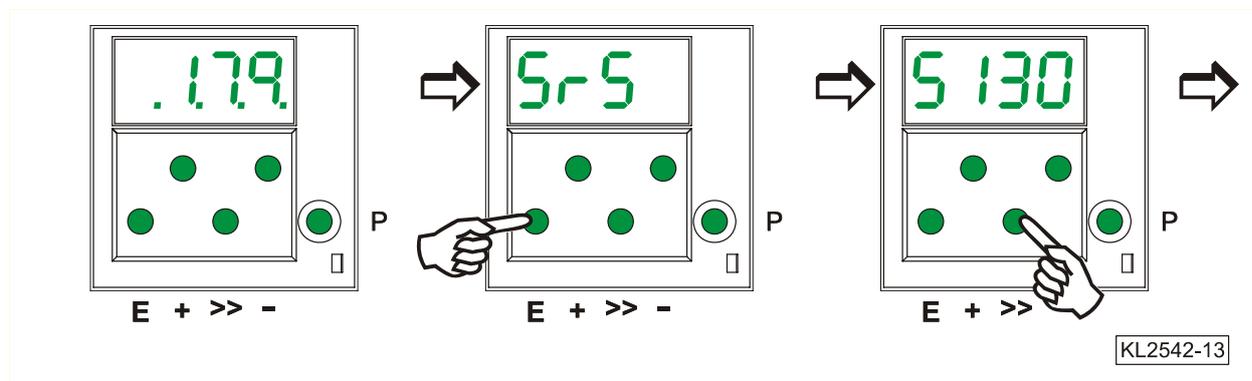


2.2.6 Identificazione del programma

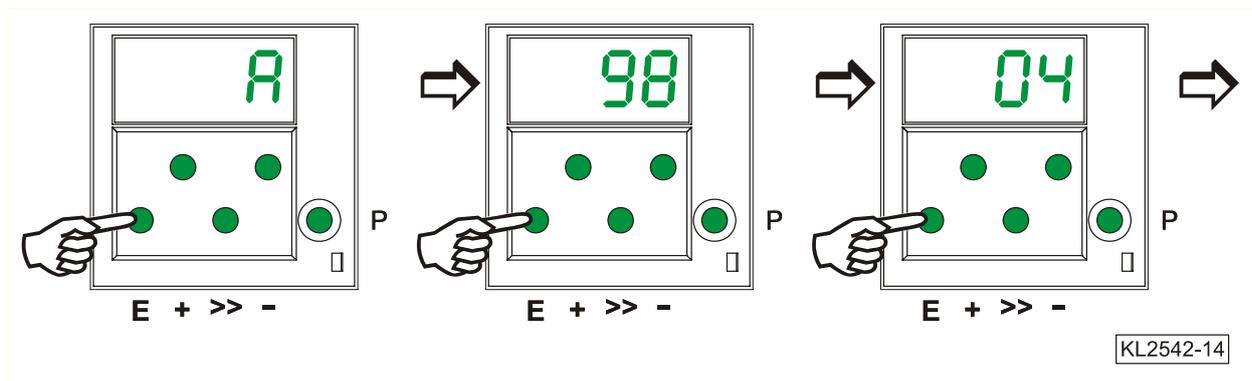
Funzione senza pannello di comando	Parametro
Visualizzazione del n° di programma, dell'indice di modificazione e del n° d'identificazione	179

Dopo aver selezionato il parametro 179, viene visualizzato di seguito l'informazione seguente (p.es.):

1. Selezionare il parametro 179.
2. Premere il tasto E. Visualizzazione: Sr5.
3. Premere il tasto >>. Visualizzazione del numero di programma (in base al tipo d'unità di comando).

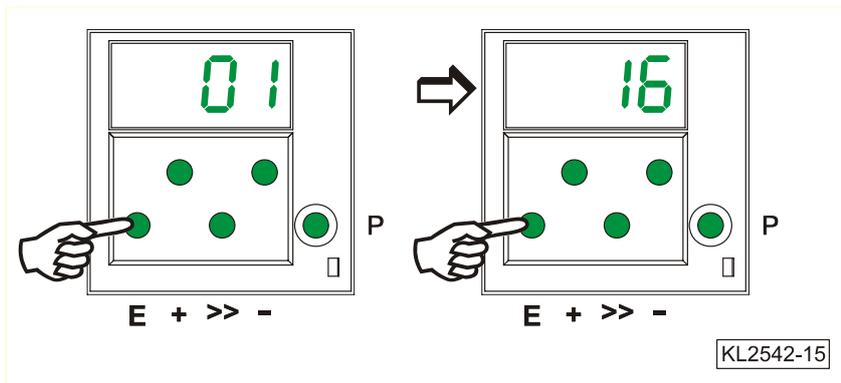


4. Premere il tasto E. Visualizzazione dell'indice di modificazione del programma.
5. Premere il tasto E. Visualizzazione del numero d'identificazione cifra 1 e 2.
6. Premere il tasto E. Visualizzazione del numero d'identificazione cifra 3 e 4.



7. Premere il tasto **E**.
Visualizzazione del numero
d'identificazione cifra 5 e 6.

8. Premere il tasto **E**.
Visualizzazione del numero
d'identificazione cifra 7 e 8.



Ripetere la procedura premendo nuovamente il tasto **E**.
Abbandonare la procedura premendo una volta il tasto **P**. Viene visualizzato il prossimo numero di parametro.
Abbandonare la programmazione premendo due volte il tasto **P**. Il motore è di nuovo pronto per la cucitura.

2.3 Utilizzo con Variocontrol V810, V820 o V850

2.3.1 Impostazione del numero di codice nel V810

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

Esempio: Selezione del CODICE del livello di tecnico sul V810

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

2.3.1.1 Impostazione tramite parametri per l'operatore nel V810

Esempio: Il CODICE non è stato impostato.

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

E	Visualizzazione del prossimo parametro	→	F - 0 1 3
oppure			
P	Programmazione terminata	→	A b 2 2 1 A

**Solo iniziando la cucitura i nuovi valori vengono memorizzati definitivamente e restano in memoria anche dopo aver spento la macchina.
La memorizzazione senza iniziare la cucitura è possibile utilizzando il parametro 401.**

NOTA

Il numero di parametro può essere selezionato direttamente come il numero di codice.

2.3.1.2 Impostazione tramite parametri per il tecnico/fornitore nel V810

Esempio: Il CODICE del livello di tecnico è stato selezionato.

	Dopo aver impostato il numero di CODICE, visualizzazione del 1° numero di PARAMETRO.	→	F - 1 0 0
+	Premere il tasto +; visualizzazione del prossimo numero di parametro.	→	F - 1 1 0
E	Premere il tasto E; visualizzazione del valore del parametro.	→	0 1 8 0
+	-	→	0 X X X
E	Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del prossimo parametro.	→	F - 1 1 1
oppure			
P	Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del numero di PARAMETRO attuale.	→	F - 1 1 0
oppure			
P	P	→	A b 2 2 1 A

**Solo iniziando la cucitura i nuovi valori vengono memorizzati definitivamente e restano in memoria anche dopo aver spento la macchina.
La memorizzazione senza iniziare la cucitura è possibile utilizzando il parametro 401.**

2.3.2 Impostazione del numero di codice nel V820/V850

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

Esempio: Selezione del CODICE del livello di tecnico sul V820/V850

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

2.3.2.1 Impostazione tramite parametri per l'operatore nel V820/V850

Esempio: Il CODICE non è stato impostato.

	INSERIRE LA RETE	→	4000 Ab221A
P	Nessuna indicazione	→	
E	Visualizzazione del 1° parametro al livello d'operatore; non appare il numero di PARAMETRO	→	c2 003
+ -	Variare il valore del parametro	→	c2 XXX
E	Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del prossimo parametro	→	c1 003
oppure			
P	Programmazione terminata	→	4000 Ab221A

2.3.2.2 Impostazione tramite parametri per il tecnico/fornitore nel V820/V850

Esempio: Il CODICE del livello di tecnico è stato selezionato.

	Dopo aver impostato il numero di CODICE, visualizzazione del 1° numero di PARAMETRO	→	F-100
E	La massima cifra del numero di PARAMETRO lampeggia	→	F-100
1 1 0	Impostare il numero di PARAMETRO desiderato	→	F-110
E	Se il numero di PARAMETRO è sbagliato, ripetere l'impostazione	→	F-XXX InFo F1
E	Se il numero di PARAMETRO è corretto	→	F-110 n1 180
+ -	Variare il valore del parametro	→	F-110 n1 XXX
E	Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del prossimo parametro.	→	F-111 n2- 4000
oppure			
P	Il valore del parametro è accettato; un nuovo numero di PARAMETRO può essere selezionato.	→	F-XXX
oppure			
P P	Premere 2 volte il tasto P ; programmazione terminata	→	4000 Ab221A

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

La memorizzazione senza iniziare la cucitura è possibile utilizzando il parametro 401.

2.4 Identificazione del programma

Funzione con pannello di comando	Parametro
Visualizzazione del numero di programma, dell'indice di modificazione e del numero d'identificazione	179

Esempio visualizzato del parametro 179 sul pannello di comando V810:

- Selezionare il parametro 179
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione **Sr5 [°]**
- Premere il tasto **>>** → Visualizzazione p.es. **5351H** (numero di programma con indice)
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **010823** (1^a parte della data)
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **15** (2^a parte della data)
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **1F68** (totale di controllo dell'EPROM)
- Premere 2 volte il tasto **P** → Visualizzazione **dA321G** (si può cominciare la cucitura)

Esempio visualizzato del parametro 179 sul pannello di comando V820/V850:

- Selezionare il parametro 179
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione **F-179 Sr5 [°]**
- Premere il tasto **>>** → Visualizzazione p.es. **5351H** (numero di programma con indice)
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **dAt01082315** (data)
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **chk 1F68** (totale di controllo dell'EPROM)
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **132650210015** (numero di serie)
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione p.es. **Skn 01047543** (numero della centralina)
- Premere 2 volte il tasto **P** → Visualizzazione **4000 dA321G** (si può cominciare la cucitura)

2.5 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima (DED) con pannello di comando

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

2.5.1 Regolazione sul pannello di comando V810

	Visualizzazione della denominazione del tipo →	A b 2 2 1 A
+	Visualizzazione della velocità massima (tempo visivo max. 5 secondi) →	4 0 0 0
+	-	Variare il valore della velocità massima; p.es. premere 8 volte il tasto - →
Visualizzazione dopo ca. 5 secondi →		3 2 0 0
		A b 2 2 1 A

2.5.2 Regolazione sul pannello di comando V820/V850

Valore attuale visualizzato nel modo diretto

	Visualizzazione della velocità massima e della denominazione del tipo →	4000 Ab221A
+	-	Variare il valore della velocità massima; p.es. premere 8 volte il tasto - →
		3200 Ab221A

NOTA

Variando la regolazione della velocità massima viene influenzata anche la velocità dell'affrancatura iniziale, finale e quella del conteggio dei punti.

2.6 Tasti per l'informazione di fondo (HIT) con V810/V820/V850

NOTA

Le seguenti funzioni sono possibili con i pannelli di comando V820 e V850. Si può anche utilizzare il pannello di comando V810, ma con funzioni limitate.

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

2.6.1 Esempio per HIT

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

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

↓		Visualizzazione dopo rete inserita	→	4000 Ab221A
2		Premere lievemente il tasto 2. La freccia sinistra è accesa e la funzione "conteggio dei punti" è inserita.	→	Stc 020
+		Premere il tasto + . Aumentare il numero di punti da 20 a 25.	→	Stc 025
		Visualizzazione dopo ca. 3 secondi	→	4000 dA321G

Funzione "conteggio dei punti" (tasto 2) è già inserita.

↓		Visualizzazione dopo rete inserita	→	4000 Ab221A
2		Premere il tasto 2 almeno per 1 secondo. La freccia sinistra si spegne brevemente; la funzione "conteggio dei punti" è inserita.	→	Stc 020
+		Premere il tasto + . Aumentare il numero di punti da 20 a 25.	→	Stc 025
		Visualizzazione dopo ca. 3 secondi	→	4000 Ab221A

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

La memorizzazione senza iniziare la cucitura è possibile utilizzando il parametro 401.

Tasto funzionale F

Il tasto funzionale (tasto 9) serve ad inserire o disinserire diversi parametri, anche di livelli superiori, e può essere impostato con le seguenti funzioni:

1. Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita
2. Affrancatura ornamentale inserita/disinserita
3. Inizio cucitura bloccato con fotocellula scoperta inserito/disinserito
4. Scarico della catenella del crochet inserito/disinserito
5. Segnale A1 e/o A2 inserito/disinserito con le strisce da inserire 1...4
(freccia sinistra = A1, freccia destra = A2)
6. Segnale A1 inserito/disinserito
7. Segnale A2 inserito/disinserito

Si può variare l'impostazione con il tasto nel seguente modo:

		Visualizzazione dopo rete inserita	→	4000 Ab221A
P		Premere il tasto P	→	

E	Premere il tasto E	→	c2 002
E	Continuare a premere il tasto E finché non appare l'abbreviazione -F- (affrancatura ornamentale inserita/disinserita)	→	-F- 2
-	Premere il tasto - (partenza lenta "softstart" inserita/disinserita)	→	-F- 1
P	Premere il tasto P	→	4000 Ab221A

L'impostazione è terminata

Il numero di punti della partenza lenta "softstart" può essere variato come segue:

Esempio: Variare il numero di punti da 1 a 3 (funzione "partenza lenta 'softstart'" (tasto 9) è disinserita).

9	Premere lievemente il tasto 9 . La freccia corrispondente s'illumina (funzione "partenza lenta 'softstart'" è inserita).	→	SSc 001
+	Premere il tasto + . Aumentare il numero di punti.	→	SSc 003
	Visualizzazione dopo 3 secondi	→	4000 Ab221A

Esempio: Variare il numero di punti da 1 a 3 (funzione "partenza lenta 'softstart'" (tasto 9) è inserita).

9	Premere il tasto 9 almeno per 1 sec. La freccia corrispondente si spegne brevemente (funzione "partenza lenta 'softstart'" è inserita).	→	SSc 001
+	Premere il tasto + . Aumentare il numero di punti.	→	SSc 003
	Visualizzazione dopo 3 secondi	→	4000 Ab221A

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

La memorizzazione senza iniziare la cucitura è possibile utilizzando il parametro 401.

2.6.2 Ulteriori funzioni con V810/V820/V850

- Premere il tasto **>>** → La massima cifra lampeggia
- Premere 1 volta brevemente il tasto **+/-** → La cifra lampeggiante cambia di ± 1
- Premere il tasto **+/-** durante più tempo → La cifra lampeggiante cambia di valore, tanto che il tasto rimane premuto
- Premere nuovamente il tasto **>>** → La prossima cifra lampeggia
- Premere il tasto **+/-** come descritto sopra
- Premere il tasto **E** → La regolazione è terminata

Con il numero di codice e quello di parametro non c'è riporto nel cambiare da 0 a 9 o viceversa. Ma c'è con i valori dei parametri. Perciò i valori dei parametri possono essere variati fra il valore minimo e massimo mediante i tasti **+/-**.

Se il cambio di valore è significante, conviene utilizzare il tasto **>>**. Se il cambio di valore è insignificante, utilizzare i tasti **+/-**.

Per regolare il valore minimo o massimo, selezionare la massima cifra mediante il tasto **>>**. Poi mantenere premuto il tasto **-** per il valore minimo ed il tasto **+** per il valore massimo.

Oltre alla descrizione sopra i valori possono anche essere impostati direttamente mediante i tasti **0...9**, quando si usa il V820/V850.

2.6.3 Funzioni speciali con V820/V850

Esempio: Regolazione rapida del valore minimo o massimo

<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin: 0 5px;">2</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin: 0 5px;">0</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin: 0 5px;">0</div>	Selezionare parametro 200.	→	F-200
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin: 0 5px;">E</div>	Premere il tasto E. Il valore regolato viene visualizzato.	→	F-200 t1 050
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin: 0 5px;">0</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin: 0 5px;">0</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin: 0 5px;">0</div>	Premere 3 volte il tasto 0. Il valore minimo viene visualizzato.	→	F-200 t1 000
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin: 0 5px;">9</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin: 0 5px;">9</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin: 0 5px;">9</div>	Premere 3 volte il tasto 9. Il valore massimo viene visualizzato.	→	F-200 t1 500

2.6.4 Programmare il blocco tasti

Funzione con o senza pannello di comando		Parametro
Disinserimento dei tasti P ed E sui pannelli di comando e del tasto P sull'unità di comando	(EPE)	326
Disinserimento dei tasti + e - sui pannelli di comando	(EPm)	327
Disinserimento dei tasti E, +, - e >> sull'unità di comando	(ob)	328

I tasti P ed E sui pannelli di comando possono essere inseriti o disinseriti tramite il **parametro 326**. Sull'unità di comando invece, solo il tasto P può essere disinserito tramite questo parametro.

- 326 = 0** I tasti P ed E sono disinseriti.
- 326 = 1** Il tasto P è inserito ed il tasto E disinserito.
- 326 = 2** Il tasto P è disinserito ed il tasto E inserito.
- 326 = 3** I tasti P ed E sono inseriti.

I tasti + e - sui pannelli di comando possono essere inseriti o disinseriti tramite il **parametro 327**. Inoltre, le funzioni "impostazione diretta della limitazione della velocità massima (DED)" e "tasti per l'informazione di fondo (HIT)" sui pannelli di comando e la funzione "impostazione diretta della limitazione della velocità massima (DED)" sull'unità di comando possono essere inserite o disinserite.

- 327 = 0** I tasti + e - sono disinseriti (sull'unità di comando, solo la funzione "impostazione diretta della limitazione della velocità massima (DED)" è disinserita).
- 327 = 1** I tasti + e - sono inseriti.

I tasti +, - e >> sull'unità di comando possono essere disinseriti tramite il **parametro 328**.

- 328 = 0** I tasti E, +, - e >> sono disinseriti.
- 328 = 1** I tasti E, +, - e >> sono inseriti.

I tasti 1...4 sul V810 e 1...0 sul V820/V850 possono essere disinseriti tramite uno dei seguenti parametri:

- 291 = 0** I tasti 1...4 sul pannello di comando V810 sono disinseriti.
- 292 = 0** I tasti 1...0 sul pannello di comando V820/V850 sono disinseriti.

I tasti F1 e F2 possono essere disinseriti tramite uno dei seguenti parametri:

- 293 = 0** Il tasto F1 sui pannelli di comando è disinserito.
- 294 = 0** Il tasto F2 sui pannelli di comando è disinserito.

NOTA

Il disinserimento dei tasti può essere annullato nell'impostare il numero di codice dopo l'inserimento della rete.

2.7 Programmazione della cucitura (TEACH IN)

- Possono essere eseguiti max. 99 programmi per un totale di 99 cuciture, cioè 1 programma con 99 cuciture oppure 99 programmi con 1 cucitura ciascuno. Tra questi, tutte le combinazioni sono possibili.
- La programmazione è possibile con o senza numero di codice.
- Le funzioni “affrancatura iniziale e finale”, “conteggio dei punti”, “fotocellula”, “rasafile”, “alzapiedino” e “posizioni dell’ago” possono essere assegnate individualmente ad ogni cucitura.
- Anche le funzioni dei segnali A1 ed A2 possono essere assegnate ad ogni cucitura, purchè il modo adatto sia stato selezionato mediante il parametro 292. La striscia n. 6, 8, 9 o 10 dev’essere inserita nel pannello di comando V820/V850.
- I numeri di punti per affrancatura iniziale e finale e conteggio dei punti, come i punti di compensazione per la funzione “fotocellula” possono essere programmati individualmente per ogni tratto di cucitura.
- È possibile collegare più tratti di cucitura contati (tasto 9).

Nota: La funzione “TEACH IN” è stata modificata nei confronti della serie dei comandi 62 e 82.

È possibile aggiungere cuciture o programmi mediante il tasto **INSERT F1** oppure cancellare mediante il tasto **DELETE F2**.

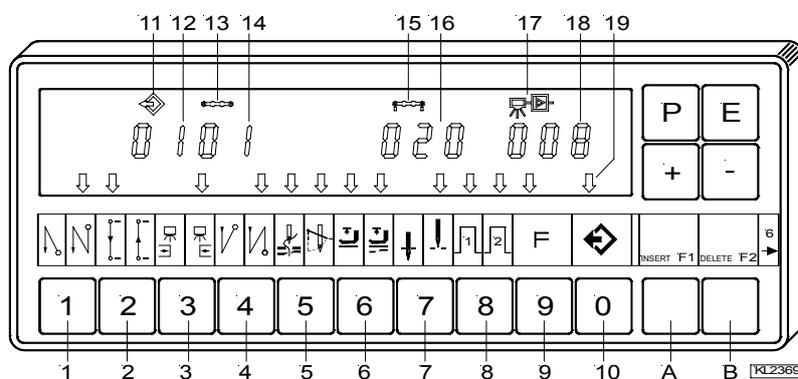
Prima di programmare nuovi programmi o nuove cuciture conviene cancellare i programmi o le cuciture preesistenti mediante il tasto **DELETE F2** a seconda del capitolo “Cancellazione di una cucitura o di un programma”.

Se dei programmi o delle cuciture devono essere inseriti fra quelli esistenti, bisogna premere il tasto **INSERT F1** a seconda del capitolo “Aggiunta di una cucitura o di un programma”.

Esempio: Ci sono 3 programmi. Cancellare il 2° programma mediante il tasto **DELETE F2**. Il 3° programma prende il posto del 2° programma. Un nuovo 2° programma può essere installato premendo il tasto **INSERT F1**. Il programma al 2° posto diventa di nuovo il programma n. 3.

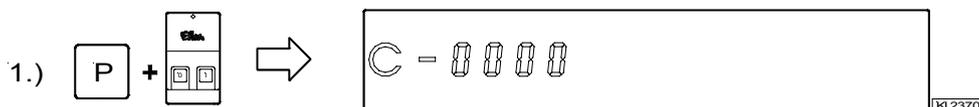
Se programmi o cuciture sono solo da aggiungere, procedere come descritto nei seguenti capitoli.

Elementi funzionali e di visualizzazione per la programmazione della cucitura TEACH IN

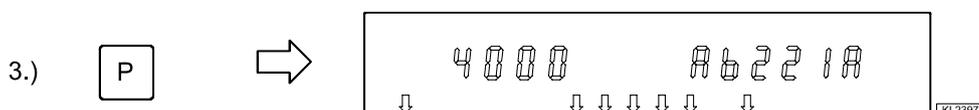
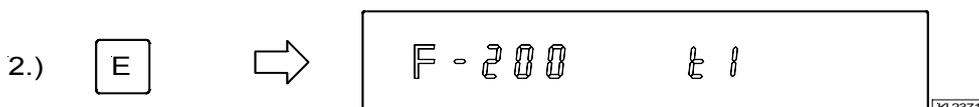


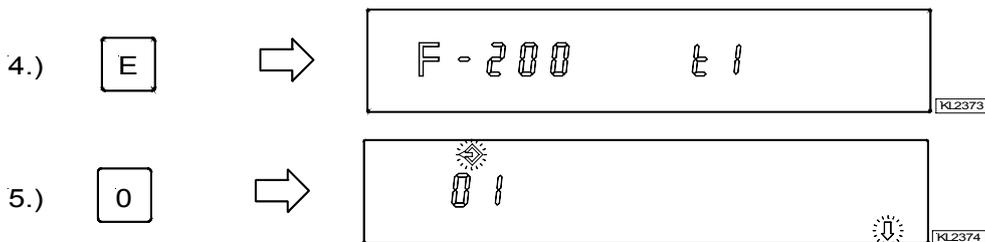
Posizione #	Funzione	Posizione #	Funzione
1	Affrancatura iniziale semplice INSERITA (freccia sinistra)	8	Segnale A1 INSERITO (freccia sinistra)
	Affrancatura iniziale doppia INSERITA (freccia destra)		Segnale A2 INSERITO (freccia destra)
	Affrancatura iniziale DISINSERITA		Segnali A1 ed A2 INSERITI (tutt'e due frecce)
2	Cucitura contata in avanti INSERITA (freccia sinistra)		Segnali A1 ed A2 DISINSERITI
	Cucitura contata all'indietro INSERITA (freccia destra)	9	Passaggio da una cucitura ad un'altra INSERITO (freccia sinistra)
	Cucitura contata DISINSERITA		Passaggio da una cucitura ad un'altra DISINSERITO
3	Fotocellula scoperta/coperta INSERITA (freccia sinistra)	10	Cuciture programmate TEACH IN INSERITE (freccia sinistra)
	Fotocellula coperta/scoperta INSERITA (freccia destra)		Cuciture programmate TEACH IN DISINSERITE
	Fotocellula DISINSERITA	11	Simbolo per programma
4	Affrancatura finale semplice INSERITA (freccia sinistra)	12	Visualizzazione del numero del programma
	Affrancatura finale doppia INSERITA (freccia destra)	13	Simbolo per cucitura
	Affrancatura finale DISINSERITA	14	Visualizzazione del numero della cucitura
5	Rasafilo INSERITO (freccia sinistra)	15	Simbolo per numero di punti di una cucitura
	Scartafilo INSERITO (freccia destra)	16	Visualizzazione del numero di punti
	Rasafilo e scartafilo INSERITI (tutt'e due frecce)	17	Simbolo per fotocellula
	Rasafilo e scartafilo DISINSERITI	18	Visualizzazione dei punti di compensazione per la fotocellula
6	Piedino pressore durante la cucitura INSERITO (freccia sinistra)	19	Freccia per TEACH IN
	Piedino pressore dopo la fine della cucitura INSERITO (freccia destra)	A	INSERT → Aggiunta di cuciture o programmi
	Piedino pressore durante la cucitura e dopo la fine della cucitura INSERITO (tutt'e due frecce)	B	DELETE → Cancellazione di cuciture o programmi
	Piedino pressore DISINSERITO		
7	Posizione di base bassa (freccia sinistra)		
	Posizione di base alta (freccia destra)		

2.7.1 Programmazione dopo l'impostazione del numero di codice



- Impostare il numero di codice mediante i tasti 0...9



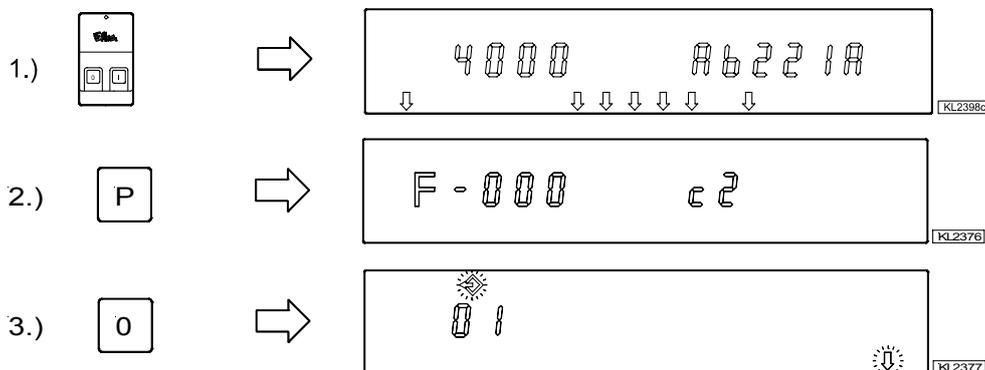


Attivazione della programmazione della cucitura TEACH IN mediante il tasto 0 / visualizzazione del numero di programma.

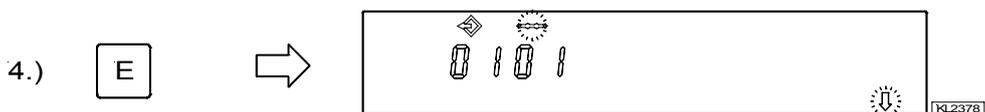
Nuovi numeri di programma vengono determinati mediante i tasti 0...9. Selezionare il prossimo numero di programma esistente mediante il tasto +.

Continuare la programmazione della cucitura con punto 4.) nel capitolo seguente!

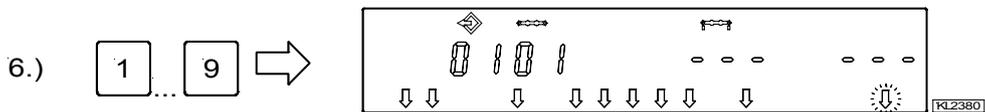
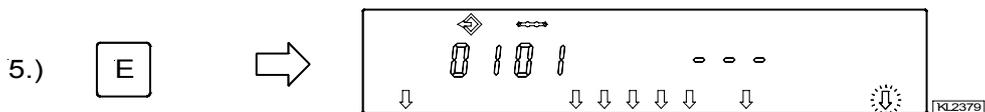
2.7.2 Programmazione senza impostazione del numero di codice



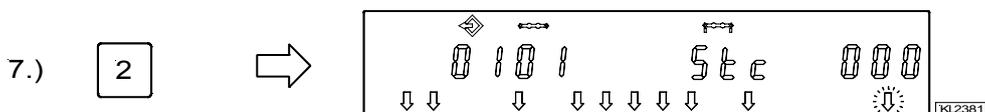
- Attivazione della programmazione della cucitura TEACH IN mediante il tasto 0 / visualizzazione del numero di programma.
Nuovi numeri di programma vengono determinati mediante i tasti 0...9. Selezionare il prossimo numero di programma esistente mediante il tasto +.



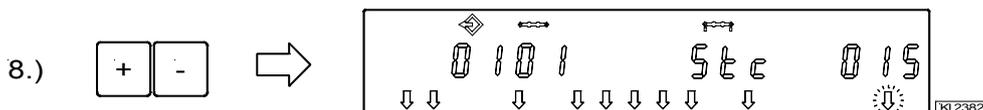
- Visualizzazione del numero di cucitura



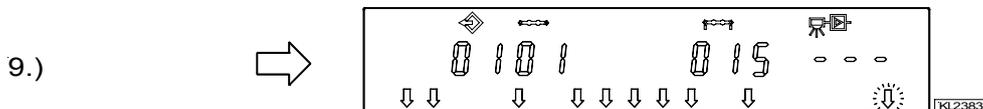
- Inserire tutte le funzioni che si desiderano della cucitura attuale, come p. es. fotocellula, mediante i tasti 1...9.



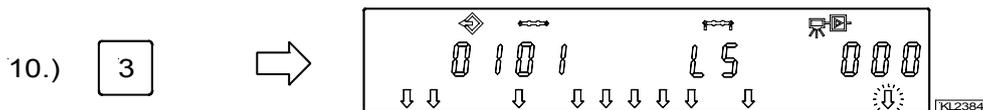
- Dopo aver inserito il conteggio dei punti mediante il tasto 2, il numero di punti può essere variato entro 2 secondi. Nel caso in cui il conteggio dei punti sia già stato selezionato, premere il tasto 2 durante ca. 2 secondi per variare il numero di punti. La freccia sopra il tasto 2 commuta brevemente.



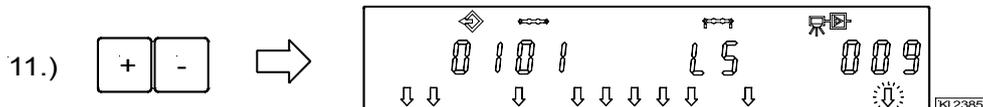
- Premere il tasto + / - immediatamente dopo la commutazione.



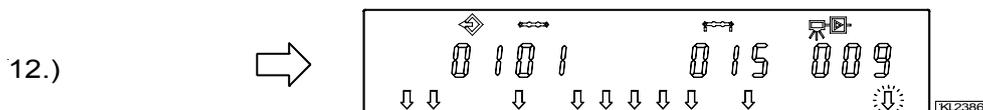
- Se il tasto + / - non viene premuto entro 2 secondi, il numero di punti precedentemente impostato viene visualizzato sotto il simbolo corrispondente (visualizzazione normale).



- Dopo aver inserito la fotocellula mediante il tasto **3**, il numero dei punti di compensazione per fotocellula può essere variato entro 2 secondi. Nel caso in cui la fotocellula sia già stata selezionata, premere il tasto **3** durante ca. 2 secondi per variare il numero dei punti di compensazione per fotocellula. La freccia sopra il tasto **3** commuta brevemente.



- Premere il tasto + / - immediatamente dopo la commutazione.



- Se il tasto + / - non viene premuto entro 2 secondi, il numero di punti precedentemente impostato viene visualizzato sotto il simbolo corrispondente (visualizzazione normale).
- Premendo 1 volta il tasto **E**, si passa alla prossima cucitura.
- Premendo 2 volte il tasto **P**, si abbandona la programmazione della cucitura.
- **Iniziando la cucitura** si memorizzano i valori impostati.

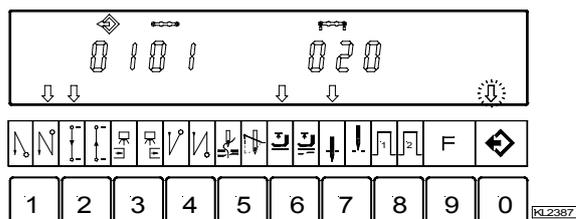
2.7.3 Esempio pratico

Una cucitura n. 01 con affrancatura iniziale doppia, conteggio dei punti in avanti, posizione ago basso, piedino pressore in posizione alta, una cucitura n. 02 con conteggio dei punti in avanti, posizione ago basso ed una cucitura n. 03 con fotocellula, affrancatura finale doppia, taglio dei fili, posizione ago alto, piedino pressore in posizione alta, sono da programmare (senza impostazione del numero di codice) sotto il prossimo numero di programma possibile, p.es. 01.

- Inserire la rete
- Premere il tasto **P** → Parametro 000 viene visualizzato.
- Premere il tasto **0** → Il numero di programma viene visualizzato. Il simbolo del programma e la freccia sinistra sopra il tasto 0 lampeggiano.
- Premere 2 volte il tasto **F2** → I programmi esistenti saranno cancellati. Se c'è un 2° programma oppure ulteriori programmi, bisogna inserire il numero di programma 01 mediante il tasto INSERT F1.

Regolazione delle funzioni della cucitura 01:

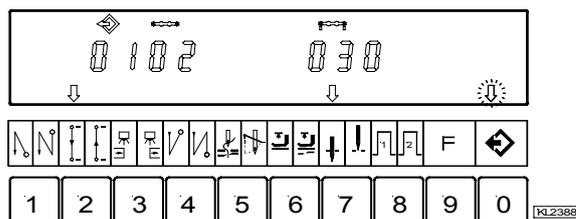
- Premere il tasto **E** → Appare il numero di cucitura **01**.
- Premere il tasto **E** → Le funzioni possono essere programmate.
- Premere il tasto **1** → La freccia destra sopra il tasto 1 indica che l'affrancatura iniziale doppia è **INSERITA**. I punti dell'affrancatura iniziale devono essere impostati individualmente.
- Premere il tasto **2** → La freccia sinistra sopra il tasto 2 indica che il conteggio dei punti in avanti è **INSERITO**. Il numero di punti, come è stato mostrato prima, può essere variato.
- Premere il tasto **6** → La freccia sinistra sopra il tasto 6 indica che il piedino pressore si alza automaticamente durante la cucitura.
- Premere il tasto **7** → La freccia sinistra sopra il tasto 7 indica che l'ago è in posizione bassa.



Visualizzazione della cucitura **01** dopo aver correttamente impostato le funzioni

Regolazione delle funzioni della cucitura 02:

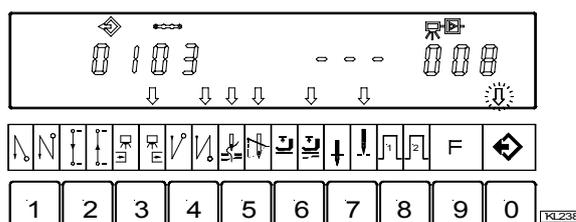
- Premere il tasto **E** → Appare il numero di cucitura **02**.
- Premere il tasto **2** → La freccia sinistra sopra il tasto 2 indica che il conteggio dei punti in avanti è **INSERITO**. Il numero di punti, come è stato mostrato prima, può essere variato.
- Premere il tasto **7** → La freccia sinistra sopra il tasto 7 indica che l'ago è in posizione bassa.



Visualizzazione della cucitura **02** dopo aver correttamente impostato le funzioni

Regolazione delle funzioni della cucitura 03:

- Premere il tasto **E** → Appare il numero di cucitura **03**.
- Premere il tasto **3** → La freccia destra sopra il tasto 3 indica che la fotocellula funziona coperta → scoperta. I punti di compensazione per fotocellula, come è stato mostrato prima, possono essere variati.
- Premere il tasto **4** → La freccia destra sopra il tasto 4 indica che l'affrancatura finale doppia è **INSERITA**. I punti dell'affrancatura finale devono essere impostati individualmente.
- Premere il tasto **5** → Tutt'e due frecce sopra il tasto 5 indicano che il rasafilo e lo scartafilo sono **INSERITI**.
- Premere il tasto **6** → La freccia sinistra sopra il tasto 6 indica che il piedino pressore si alza automaticamente durante la cucitura.
- Premere il tasto **7** → La freccia sinistra sopra il tasto 7 indica che l'ago è in posizione alta.



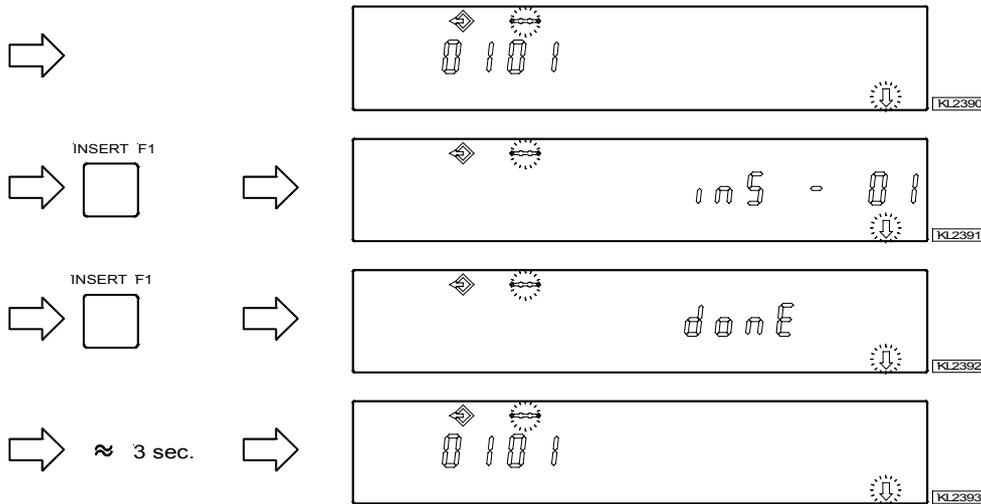
Visualizzazione della cucitura **03** dopo aver correttamente impostato le funzioni

- Premere 2 volte il tasto **P** → Abbandonare la programmazione della cucitura.
- Iniziare 1 volta la cucitura → I dati programmati saranno memorizzati!

2.7.4 Aggiunta di una cucitura o di un programma

È possibile aggiungere un programma o una cucitura mediante il tasto **A "INSERT F1"**, purchè durante la programmazione lampeggi il simbolo sopra il numero di programma o della cucitura.

- Selezionare il numero di programma o della cucitura dove si vuole inserire quello nuovo. Il simbolo sopra il numero di programma o della cucitura deve lampeggiare. Procedere come è stato mostrato nei capitoli **"Programmazione con o senza impostazione del numero di codice"**.
- Premere brevemente 2 volte di seguito il tasto **A "INSERT F1"**. Il nuovo numero di programma o della cucitura verrà inserito. Tutti i numeri successivi aumenteranno di "1". Nell'esempio seguente, una cucitura viene inserita prima della cucitura esistente.

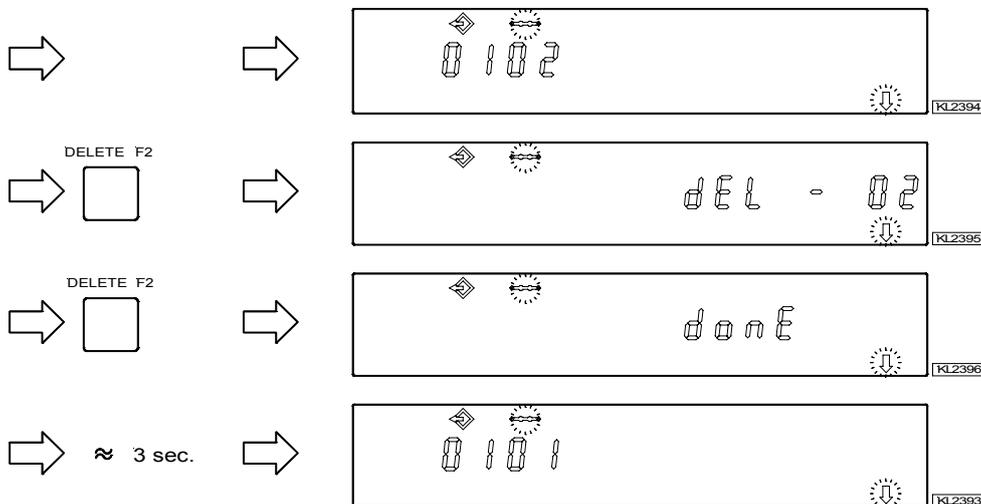


- Le funzioni desiderate possono adesso essere coordinate alla nuova cucitura.

2.7.5 Cancellazione di una cucitura o di un programma

È possibile cancellare un programma o una cucitura mediante il tasto **B "DELETE F2"**, purchè durante la programmazione lampeggi il simbolo sopra il numero di programma o della cucitura.

- Selezionare il numero di programma o della cucitura che dev'essere cancellato. Il simbolo sopra il numero di programma o della cucitura deve lampeggiare. Procedere come è stato mostrato nei capitoli **"Programmazione con o senza impostazione del numero di codice"**.
- Premere brevemente 2 volte di seguito il tasto **B "DELETE F2"**. Il nuovo numero di programma o della cucitura verrà cancellato. Tutti i numeri successivi diminuiranno di "1". Nell'esempio seguente, la cucitura n. 2 viene cancellata.



2.7.6 Modo di esecuzione

- Premere il tasto **0** → Le cuciture programmate vengono inserite. La freccia sopra il tasto 0 è accesa (ma non lampeggia).
- Premere il tasto **+/-** → Selezione del programma. Solo se parecchi programmi sono stati programmati.
- Premere il tasto **E** → Nel caso in cui non si desideri cominciare con la 1^a cucitura, selezionare il numero della cucitura desiderata. Premere il tasto E fino a che non viene visualizzato il numero della cucitura desiderata.
- Ora si può avviare il motore ed eseguire il programma azionando il pedale!
- Premere il tasto **0** → Le cuciture programmate vengono disinserite. La freccia sopra il tasto 0 è spenta.

2.7.7 Ulteriori regolazioni per il TEACH IN

Funzioni	Parametro
Soppressione della cucitura quando 0 punti sono regolati	(Std) 321

321 = 0 **Soppressione della cucitura disinserita:** una cucitura libera sarà eseguita, quando la fotocellula non è attiva e un conteggio dei punti è regolato a 0 punti.

321 = 1 **Soppressione della cucitura inserita:** il programma passa alla prossima cucitura, se la funzione è inserita, quando la fotocellula non è attiva e un conteggio dei punti è regolato a 0 punti. Se le funzioni come p. es. affrancatura iniziale o finale, rasafilo, segnali A1 / A2 sono inserite, esse saranno eseguite prima di passare alla prossima cucitura.

Funzioni	Parametro
Cucitura di correzione inserita/disinserita, interruzione della cucitura o del programma tramite il rasafilo	(dkn) 322

322 = 0 **Cucitura di correzione disinserita:**
 - Si può interrompere la cucitura con il pedale in pos. -2. L'unità di comando passa automaticamente al prossimo numero di cucitura.

322 = 1 **Cucitura di correzione inserita:**
 - Si può interrompere la cucitura tramite il taglio dei fili con il pedale in pos. -2 ed eseguire manualmente una cucitura di correzione (cucitura libera).
 - Si può terminare la cucitura di correzione con il pedale in pos. -2 oppure tramite fotocellula a condizione che sia inserita. L'unità di comando passa automaticamente al prossimo numero di cucitura.

322 = 2 **Interruzione della cucitura o del programma tramite il taglio dei fili:**
 - Si può interrompere la cucitura tramite il taglio dei fili con il pedale in pos. -2, anche se non è inserito il rasafilo. Dopo di ciò l'unità di comando ritorna alla **prima** cucitura del programma selezionato.

Funzioni dell'alzapiedino quando il TEACH IN è inserito:

Dopo rete inserita, il piedino pressore è abbassato, anche se l'alzapiedino dopo il taglio dei fili è inserito sul pannello di comando. Il piedino pressore può essere alzato con il pedale in pos. -1 o -2.

Se l'alzapiedino alla fine della cucitura è inserito (freccia destra sopra il tasto 6 s'illumina sul pannello di comando V820/V850), il piedino pressore sarà alzato dopo che è stata terminata questa cucitura. Dopo che il piedino pressore è stato in pos. 0, l'unità di comando passa alla prossima cucitura ed il piedino pressore rimane alzato fino ad inizio cucitura. Che sia inserito il piedino pressore o no, non influenza la fine della nuova cucitura.

Alzapiedino automatico con il pedale in avanti alla fine della cucitura, se la fotocellula o il conteggio dei punti è inserito:

- 023 = 0** Alzapiedino automatico disinserito
023 = 1 Alzapiedino automatico inserito

Parametro 023	Tasto 6 (freccia destra)	Piedino pressore con il pedale in avanti dopo la fine della cucitura	Piedino pressore con il pedale = 0
0	0	Disinserito	Disinserito
1	0	Inserito	Disinserito
1	1	Inserito	Inserito
0	1	Inserito	Inserito

Funzioni	Parametro
Piedino pressore alzato dopo rete inserita oppure come programmato	(FLn) 323

Questa funzione è attiva soltanto quando il TEACH IN è inserito.

- 323 = 0** La funzione "alzapiedino" funziona come anteriormente programmata.
323 = 1 Il piedino pressore viene alzato sempre dopo rete inserita, anche se l'alzapiedino automatico non è programmato.

Funzioni	Parametro
TEACH IN inserito/disinserito	(ti) 324

Con questo parametro il TEACH IN può essere inserito o disinserito senza pannello di comando. Ma la programmazione del TEACH IN è possibile soltanto con il pannello di comando V820/V850. Quando il pannello di comando V820/V850 è collegato, il TEACH IN viene inserito o disinserito mediante il tasto 0.

Funzioni	Parametro
Cancellare tutti i dati TEACH IN	(cti) 325

- Impostare il numero di codice 3112 dopo rete inserita → Premere il tasto **E**
- Impostare il parametro 325 → Premere il tasto **E**
- Impostare 3112 → Premere il tasto **P**
- Viene visualizzato brevemente "**deleted**" ed emesso un breve segnale acustico. → Premere il tasto **P**
- Tutti i programmi TEACH IN sono stati cancellati. → Premere il tasto **P**
- Il ciclo di cucitura è di nuovo attivo.
- Se viene premuto adesso il tasto **0**, il display mostra "**no ProG**"

2.7.8 Blocco tasti sul V820/V850 con il TEACH IN attivato

- 292 = 0** I tasti **1...0** sono disinseriti.
293 = 0 Il tasto **F1** è disinserito.
294 = 0 Il tasto **F2** è disinserito.
326 = 0 I tasti **P** und **E** sono disinseriti (programmazione e passaggio da una cucitura ad un'altra impossibili).
326 = 1 Il tasto **P** è inserito ed il tasto **E** è disinserito (programmazione abilitata; passaggio da una cucitura ad un'altra disabilitato tramite il tasto **E**).
326 = 2 Il tasto **P** è disinserito ed il tasto **E** è inserito (programmazione disabilitata; passaggio da una cucitura ad un'altra abilitato tramite il tasto **E**).
326 = 3 I tasti **P** ed **E** sono inseriti.

Disinserimento del passaggio da un programma ad un altro ad inizio cucitura tramite i tasti **+** e **-**.

- 327 = 0** I tasti **+** e **-** sono disinseriti (passaggio da un programma ad un altro impossibile)
327 = 1 I tasti **+** e **-** sono inseriti.

3 Collegamento di dispositivi ausiliari

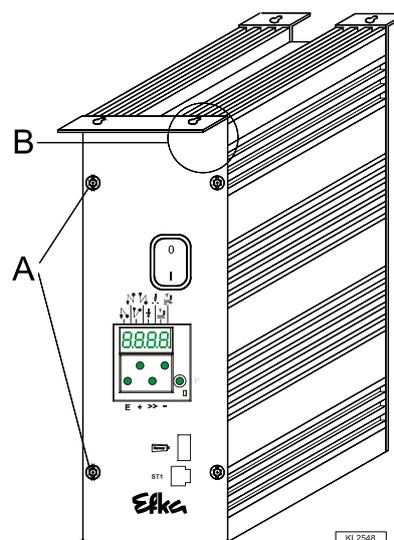
3.1 Collegamento d'una lampada con trasformatore



ATTENZIONE

Disinserire la rete prima di aprire la centralina.

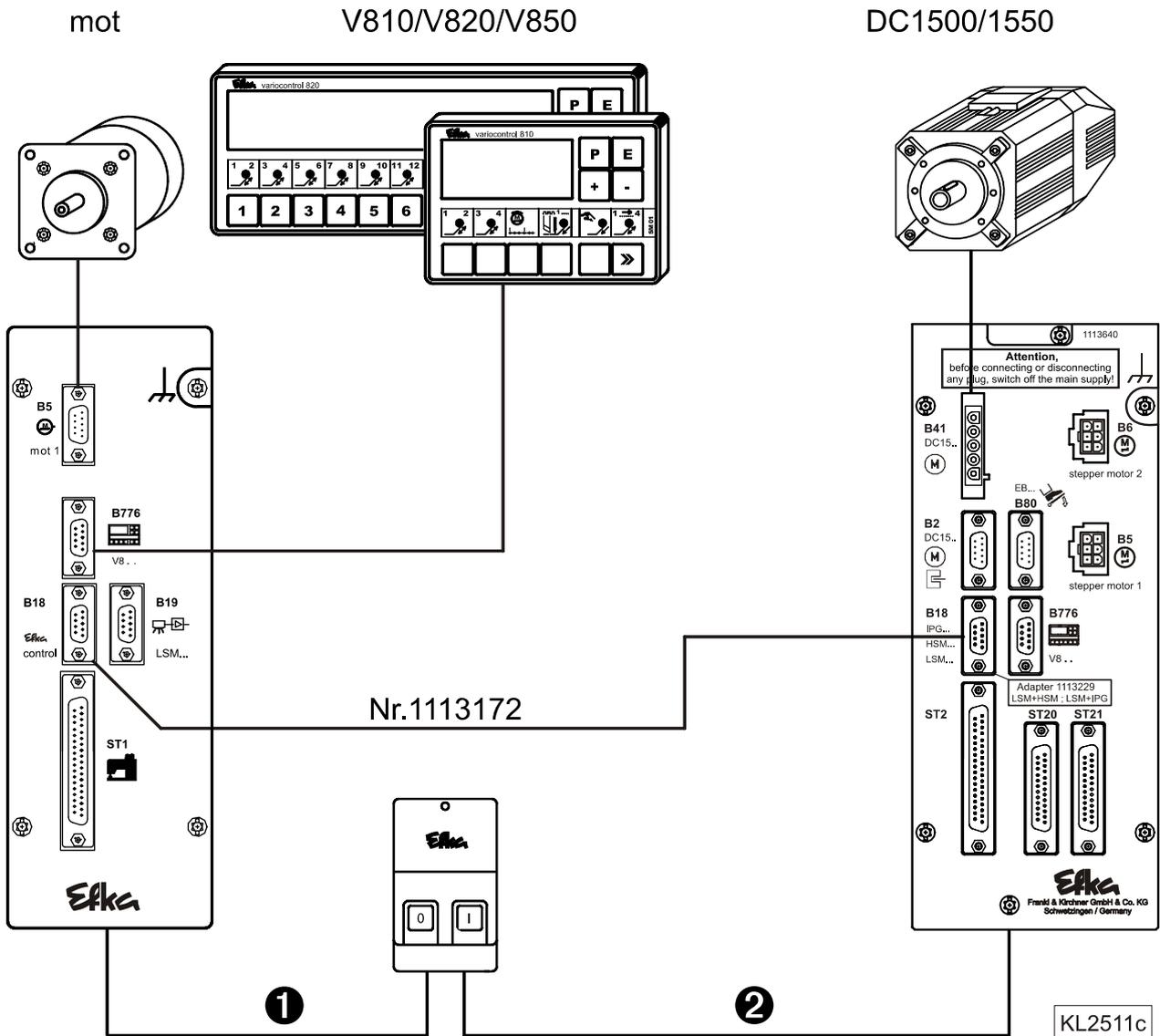
- **Disinserire l'unità di comando ed estrarre la spina di rete**
- Svitare l'unità di comando dal tavolo della macchina
- Levare 2 viti (**A**) davanti e dietro
- Aprire la parte sinistra del carter
- Passare il cavo della lampada per il passacavo previsto
- Nell'area (**B**), collegare i cavetti al 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 l'unità di comando è disinserita. Una sola lampada con trasformatore può essere collegata all'unità di comando.

4 Schema di collegamenti di un comando motore passo passo SM210A



- ❶ - Comando motore passo passo, p. es. SM210A ❷ - Comando motore cucitura, p. es. AB425S

L'unità di comando (B18) è collegata al comando motore passo passo SM210A.... (B18) tramite l'adattatore no. 1113172.

Se è necessaria una fotocellula per il ciclo di cucitura, dev'essere collegata alla presa B19 del comando motore passo passo. Il segnale della fotocellula viene trasmesso dal SM210A al motore tramite il cavo di connessione. Se è necessario un codificatore ad impulsi IPG001 o un modulo sensore Hall HSM001 oltre al modulo fotocellula, utilizzare l'adattatore n. 1113229 che dev'essere collegato alla presa B19 del comando di motore passo passo SM210A....

Se non è previsto un comando motore passo passo, l'adattatore n. 1113229 per il modulo fotocellula e codificatore ad impulsi o modulo sensore Hall viene collegato alla presa B18 del motore.

Per i Vs. appunti:

Per i Vs. appunti:



FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 – 68723 SCHWETZINGEN – GERMANIA
TEL.: +49-6202-2020 – FAX: +49-6202-202115
E-MAIL: info@efka.net – www.efka.net



OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340
PHONE: +1 (770) 457-7006 – FAX: +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 – FAX: +65-67771048 – E-MAIL: efkams@efka.net

1(1)-230908 (404324 IT)